

苏州工件喷塑

发布日期：2025-10-22 | 阅读量：12

喷塑工艺中的出炉冷却是将喷塑过程的结果进行冷却，使之回归到正常温度的一个过程。装饰处理则是使经过静电喷涂后的工件达到某一种特殊的外观效果如：各种木纹、花纹、增光等。检验标准的目的是确保喷塑产品检验标准化，达到统一有效地对产品进行质量控制。适用于检验及现场对喷塑产品的质量控制和检验。试制喷塑产品检验由技术部和检验部共同检验、确认。检验喷塑产品结构符合设计要求；喷塑产品外部丝印符合设计要求，包括丝印位置、颜色、大小、清晰度。喷塑产品结构基本要求：喷塑产品的尺寸及装配应符合图纸要求，符合相应技术要求和标准。工件经喷塑前处理后表面没有油、锈、尘。苏州工件喷塑

喷塑施工固化时间短；涂层防腐耐磨能力高出很多；不需底漆；施工简便，对工人技术要求低；成本低于同效果的喷漆工艺；不需稀料，施工对环境无污染，对人体无毒害；涂层外观质量优异，附着力及机械强度强；有些应用场合已经明确提出必须使用静电喷塑工艺处理；发展速度快，除了象锤纹、桔纹、磨砂、高光、亚光、裂纹、闪金、闪银等。静电喷粉喷塑过程中不会出现喷漆工艺中常见的流淌现象；喷塑效果在机械强度、附着力、耐腐蚀、耐老化等方面优于喷漆工艺。静电喷塑利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在金属工件上，粉末涂料由供粉系统借压缩空气气体送入喷枪。苏州工件喷塑喷塑产品检验必须先做防水试验。

喷塑工艺以静电粉末喷涂法为主流，工艺一般分为3步，即前处理、静电喷涂与固化。前处理主要进行除油、除锈、无铬铬化、清洗等工序，常见前处理有化学前处理（浸泡式、喷淋式等）；物理前处理（抛丸，喷砂等）。静电喷涂是该工艺的中心，一般在一个固定的静电粉末喷涂系统中进行，该系统主要由一套供粉装置、一套或数套静电喷枪、控制装置、静电发生装置（通常配置在静电喷枪里面）及一套粉末回收装置组成；固化一般在烘干房中进行，是通过将喷涂后的工件经过高温，使粉末浓融、流平、固化将喷涂后的粉末固化到工件表面上。

喷塑它经由过程一些固有的方式，把液体或者粉末状的物料附着到其他物体上，这种喷塑的了局可觉得了美观，更重要的是为了呵护物体不受外界的侵蚀粉碎，起到呵护物体的浸染，这种喷塑技术就少不了喷塑设备的浸染，涂装设备可以赋予被喷塑的物体加倍滑腻的外表，更有魅力的色彩，如果有需要的话，还可以采用绝缘的涂料，达到人们想要的了局。跟着技术的进步，喷塑都可以经由过程涂装设备来完成，这样不仅工作效率有了喷塑工很大的提高，连喷塑了局都有了较着的改善。先要把涂装设备清洗干净，并将事先调整好温度的液体倒入此中，并对它的pH值进行简单的测量。喷塑产品内的铆套不允许松动甚至脱落。

喷塑中的工件预处理是为了增加基体与涂层的结合力。表面处理的质量直接影响涂膜的质量

和寿命。其处理有机械和化学方法。粉末涂装的预处理一般包括除锈、脱脂、化学磷化或钝化等过程。不同材料预处理方法不尽相同。喷塑也就是我们常讲的静电粉末喷涂涂装，是利用静电发生器使塑料粉末带电，吸附在铁板表面，然后经过一百八十摄氏度至二百二十摄氏度的烘烤，使粉末熔化黏附在金属表面，喷塑产品多用于户内使用的箱体，漆膜呈现平光或哑光效果。喷塑粉主要有丙烯酸粉末、聚酯粉末等。浸塑是一种塑料涂覆工艺，就是将塑料涂装在基体（一般为金属）上。喷塑的检验标准适用于检验及现场对喷塑产品的质量控制和检验。苏州工件喷塑

喷塑工艺对人体没有什么危害。苏州工件喷塑

在喷塑前，进行表面预处理，主要是通过喷砂或化学处理，使金属表面粗化，进一步增强塑层与金属表面之间的结合力，提高防护性能，延长使用时间。在粉末喷塑中表面处理的好坏，将直接影响到塑层的使用寿命，表面处理的方式，可以用机械喷砂、化学处理和手工除锈。从附着力来说，以喷砂为较佳，手工除锈次之。但手工除锈劳动强度大。目前采用塑料静电喷塑的单位，多数以喷砂为主，但也附有化学处理槽，因为对于薄壁的箱体或软质金属工件，用喷砂的方法，工件易变形，操作不当，甚至会把工件打穿，在这种情况下，必须用化学处理。苏州工件喷塑

宁波甬冀兴彩虹金属制品有限公司拥有宁波甬冀兴彩虹金属制品有限公司主营范围包括金属制品、金属钣金制造、加工以及金属表面处理工艺等服务，公司以其专业的服务和高标准的流程，深受新老客户的好评！公司致力将喷涂等服务做大，做好，做强！我们诚邀您的致电，相信定会 是您理想的选择！等多项业务，主营业务涵盖喷涂，涂装，喷塑，金属表面处理工艺。目前我公司在员工以90后为主，是一个有活力有能力有创新精神的团队。公司业务范围主要包括：喷涂，涂装，喷塑，金属表面处理工艺等。公司奉行顾客至上、质量为本的经营宗旨，深受客户好评。一直以来公司坚持以客户为中心、喷涂，涂装，喷塑，金属表面处理工艺市场为导向，重信誉，保质量，想客户之所想，急用户之所急，全力以赴满足客户的一切需要。