

浙江喷涂设备静电喷塑设备喷塑表面硫化不均的解决方法

浙江喷涂设备在使用静电喷塑设备进行粉末喷塑时，经常会出现喷塑表面硫化不均的现象，这该怎么解决呢？

因为使用静电喷塑设备产生粉末喷塑表面硫化不均的原因不同，因此处理的方法也不尽相同。

- 1、如压缩空气压力不够。专家建议，可检查空气压缩机供应情况，清洗空气过滤设备，适当增加压力；
- 2、微孔板被堵塞。可检查微孔板是否被超细粉或压缩空气中的油污、杂质所堵塞；
- 3、粉末长时间存放在供粉桶内吸潮也是粉末喷塑表面硫化不均一个重要因素。可尝试加大气压长时间对粉末进行硫化，带走水分，必要时用干净的器具帮助搅拌一下；
- 4、粉末结块也让粉末喷塑表面硫化不均。可人工将粉末疏松过筛；
- 5、硫化床中装粉太多。可减少床中的装粉量，粉末量一般加至硫化床体积的三分之二。

当然，导致粉末喷塑表面硫化不均的原因不止这些，解决问题最好的办法就是找到问题源头，有针对性进行解决。

想要获得满意的静电喷涂效果，清洁的操作环境是必不可少，清洁包括两个方便，一是外界环境，厂区环境、设备情况、是否洁净操作等。二是内部环境，它要求优质的喷涂原料，没有杂质。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/115200.html>