粉體塗裝不良原因分析與對策
靜電粉體塗裝常見的作業問題（2）

塗層中有氣泡

原因：

1. 粉末中含有揮發性的物質和水工件表面有水
2. 壓縮空氣中有油或水

方法：

1. 加強粉末的保管，防潮
2. 烘乾工件的表面水份
3. 對壓縮空氣機進行除油、除水

塗層出現針孔、凹膜

原因：

1. 塗層過厚，造成靜電排斥
2. 噴槍距工件太近，造成打火擊穿
3. 工件表面有油脂和水份
4. 粉體含水量大
5. 壓縮空氣中含有油或水
6. 工件本身有針孔

塗層厚度不均

原因：

1. 粉末噴塗速度不均
2. 壓縮空氣不穩定
3. 供粉裝置流化效果不好
4. 輸送鏈的速度不穩
5. 粉末受潮結困而導致的流化效果不好

塗層流掛

原因：

1. 塗層太厚
2. 升溫太快，固化溫度太高
3. 烘烤固化前塗層不均勻

塗層光澤不良、變色

原因：

1. 粉體耐耐熱性能差
2. 固化溫度過高或時間過長

(c) 2024 TenShine <info@tenshine.com> | 2024-05-17 20:29
URL: https://www.zenda.com.tw/faq//content/25/69/tw/靜電粉體塗裝常見的作業問題（2）.html

3. 噴粉與固化工序時間間隔太長
4. 前處理脫脂不淨
5. 供粉和噴粉系統、回收系統等清理不淨，混入其它品種或顏色的粉末

唯一答案 ID: #1068
作者 Author: 天聖金屬科技
最後更新(Last update): 2011-05-24 03:20

(c) 2024 TenShine <info@tenshine.com> | 2024-05-17 20:29
URL: https://www.zenda.com.tw/faq//content/25/69/tw/靜電粉體塗裝常見的作業問題（2）.html