

粉體塗裝不良原因分析與對策

粉體塗裝不良原因分析與改善對策（4）

1. 髒污：

1. 描述：明顯附於噴塗外部，無法去除，呈塊狀或膜狀的變色異物
2. 產生的原因：
 1. 主烤輸送線滴油產生
 2. 物流線吊籃有髒污
 3. 檢包線皮帶髒污
 4. 作業方法不正確（印章、油墨、手套等）
 5. 冷卻水太髒
3. 改善對策：
 1. 保養主烤輸送線，保證不滴油
 2. 清潔吊籃
 3. 清潔檢包線皮帶
 4. 規範作業方法
 5. 清潔冷卻水霧噴淋頭、通道

2. 溢漆：

1. 描述：工程圖面未定義烤漆的部分而噴上了漆（overspray）
2. 產生的原因：
 1. 吊具產生（設計、精度、變形）
 2. 貼紙鬆動或脫落
 3. 作業方式
3. 改善對策：
 1. 改善吊具（設計打樣時作好驗證，提升吊具精度，使用校正好的吊具）
 2. 嚴格管制貼紙（貼紙品質，上掛異常，重工貼紙）
 3. 規範作業方式（上掛方法、修補方法）

3. 脫漆：

1. 描述：噴塗面因受外力至使局部漆層脫落
2. 產生的原因：
 1. 附著力差
 2. 吊具產生
 3. 下掛不正確
 4. 塗膜太厚，固化後太脆
 5. 運輸途中受外力產生
3. 改善對策：
 1. 前處理檢視
 2. 改善吊具
 3. 糾正下掛方式
 4. 與塗料廠商檢討
 5. 改善運輸及包裝方式

4. 擦，刮傷：

1. 描述：噴塗面受外力作用，形成線狀溝
2. 產生的原因：
 1. 工件在噴塗製程中碰傷
 2. 下掛造成
 3. 運輸造成
 4. 裝配中造成
3. 改善對策：
 1. 檢查主烤製程中碰撞點
 2. 改善下掛方式

粉體塗裝不良原因分析與對策

3. 改善物流，包裝方式
4. 找出裝配中擦刮傷的原因

5. 點漆不良：

1. 描述：點漆面因色差、光澤、光滑度而異於烤漆面產生不良
2. 產生的原因：
 1. 點漆修補面太大
 2. 點漆油漆異常
 3. 點漆技術
 4. 點漆未幹
3. 改善對策：
 1. 大面積脫漆面不點漆，打磨重工處理（一般2mm以內，視檢驗規格而議）
 2. 使用調色好的油漆
 3. 對點漆人員專業訓練，專人負責
 4. 待漆幹後再包裝

6. 亮點：

1. 描述：噴塗面某一點光澤較高，看似點狀發亮
2. 產生的原因
 1. 塗料粒徑過大，遮蔽不良
 2. 噴塗膜厚太薄（局部點粉粒掉落，局部噴塗太薄）
 3. 素材表面雜質
 4. 粉體雜質（異色點）
 5. 工件接地不良
3. 改善對策：
 1. 粉體過篩，使用遮蔽率好的樹脂
 2. 適當增加膜厚（4060 μm ）
 3. 清除素材表面雜質
 4. 不使用受污染的塗料
 5. 換色時把粉管、噴房清潔乾淨（特別金屬粉換色）
 6. 保證工件接地良好（吊具導電性、工件貼紙）

7. 其它粉體不常見異常（液體常見）：

1. 魚眼：
 1. 素材表面被矽物質污染
 2. 素材不清洗
 3. 裸手接觸工件
 4. 油漆材質敏感
 5. 油漆一次噴塗太濕
2. 起霧，斑紋：常見於銀粉漆,主要是銀粉排列不一致
 1. 十字交叉噴塗
 2. 使用太多稀釋劑或稀釋劑加入太少
 3. 噴槍未調好
 4. 噴塗手法不正確
 5. 素材厚薄不一（應力紋）
3. 垂流懸掛：在噴塗件的稜邊形成厚粗、狹窄、銳利的波浪或陰影
 1. 油漆粘度太低
 2. 噴槍離工件太近，移動太慢
 3. 一次性噴塗太厚
 4. 環境溫度太低
 5. 靜置時間太短

唯一答案 ID: #1066

粉體塗裝不良原因分析與對策

作者 Author: 天聖金屬科技

最後更新(Last update): 2011-05-23 13:01