

# 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. 粉體耐熱性能差
2. 固化溫度過高或時間過長

# 粉體塗裝不良原因分析與對策

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