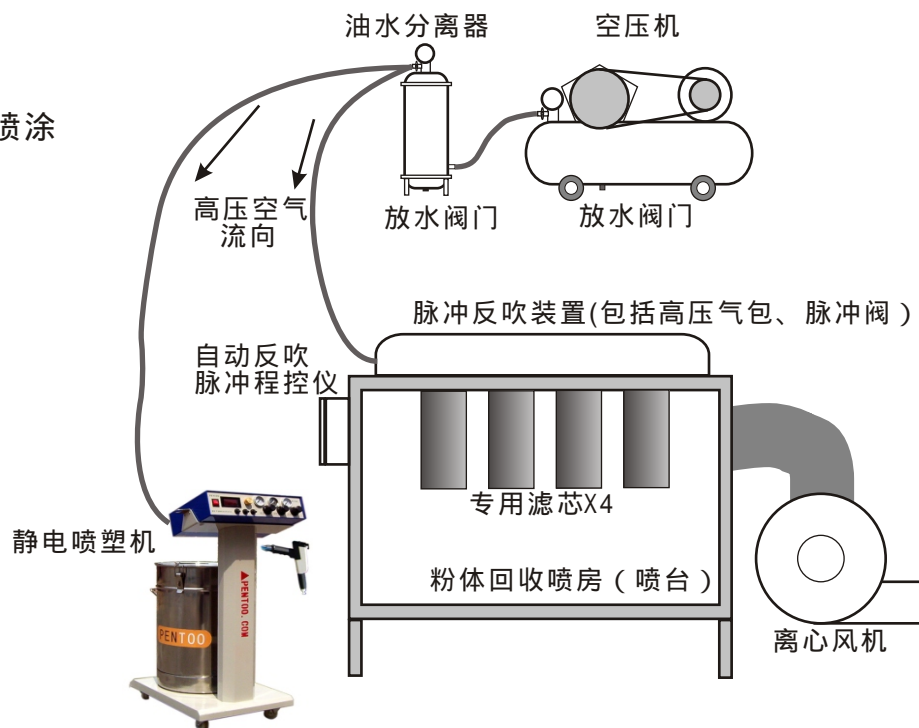


## 静电喷涂工艺流程图解

### 一、前处理

使用设备：前处理槽（数个，浸泡）或前处理喷淋线（喷淋）  
工艺步骤：除油、除锈、中和、清洗、表调、磷化、钝化  
工艺目的：清洁工件，并在工件表面生成磷化膜

### 二、静电喷涂



使用设备：静电喷塑机、粉体回收喷房、空压机、油水分离器  
工艺目的：将粉末涂料均匀的喷涂到工件表面

### 三、高温固化

使用设备：可控制温度的固化炉（手动）或通过式烘道（喷涂线）。  
加热方式：电加热、燃油加热、燃煤加热、燃气加热均可。  
工艺目的：使工件表面的粉末涂料熔融流平并牢固的结合在工件的表面上，形成效果各异的涂层(由粉末涂料决定)。