



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107866361 A

(43)申请公布日 2018.04.03

(21)申请号 201711081494.0

(22)申请日 2017.11.06

(71)申请人 陈兴

地址 211100 江苏省泰州市靖江市大觉工
业集中区花宋路18号

(72)发明人 陈兴

(51)Int.Cl.

B05D 1/18(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法

(57)摘要

本发明涉及涂料领域,尤其涉及一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法。包括涂装设备、涂料、涂料槽和相关工装器具,其特征在于包括以下步骤:将排烟机进行预处理、检测、上机、旋转浸于涂料中涂装、下机、检测外观、静置固化存放、再检测后包装、贮存。本发明中的涂装方法操作简单、成本低、质量易控制、生产率高,涂层外观光滑、厚度一致。

1. 一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法,该涂装方法包括使用涂装设备、涂料、涂料槽和工装器具,其特征在于包括以下步骤:

(1) 将进行清洁、金具包扎预处理;

(2) 检测、上机:将安装连接在涂装设备机头上,涂料放入涂料槽中;

(3) 涂装:将浸于涂料槽中进行旋转涂装,所述旋转涂装步骤为浸料、滚料和收边步骤,所述浸料步骤为涂装设备机头带动排烟机在涂料槽中旋转涂装,旋转速度为6-20r/min,时间2-3min;滚料步骤为排烟机离开涂料液面后旋转4-6min,转速60-90r/min;所述收边步骤为将排烟机旋转,转速6-10r/min,时间46-80min;

(4) 下机、检测外观:取下步骤(3)中的排烟机,察看排烟机外观涂层表面;

(5) 静置固化存放:固化时间48-72h,温度18-23℃,湿度60-86%;

(6) 再检测:察看表面有无破损或擦伤,检测涂层厚度是否达到要求;

(7) 包装、贮存。

2. 根据权利要求1所述的一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法,其特征在于:所述涂料固含量为60-80%。

3. 根据权利要求2所述的一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法,其特征在于:所述涂料固含量为60-70%。

4. 根据权利要求1所述的一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法,其特征在于:所述静置固化时间) 48h,温度20℃,湿度66-66%。

一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及涂料领域,尤其涉及一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法。

背景技术

[0002] 目前涂装丙烯酸涂料所用的方法有喷涂、人工浸涂和人工刷涂方式,取得一定的效果。由于排烟机结构特殊,外形复杂,伞片间沟缝深,喷涂过程中容易出现死角,且喷涂不均匀,厚度不易把握,容易产生涂料滴挂、结皮、堆积和产生气泡,质量差且不稳定。有些喷涂过程中经喷涂、干燥后需要再喷涂、干燥,反复多次,间隔时间长、耗时费人工,生产效率比较低下。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法,以解决上述技术问题。

[0004] 本发明为解决上述技术问题,采用以下技术方案来实现:

[0005] 一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法,包括涂装设备、涂料、涂料槽和相关工装器具,其特征在于包括以下步骤:

[0006] (1) 将排烟机进行清洁、金具包扎预处理;

[0007] (2) 检测、上机:将排烟机安装连接在涂装设备机头上,涂料放入涂料槽中;(检测排烟机有无合格证、表面有无缺陷、裂纹、破损、气孔、机械杂质、难以清洗的油污);

[0008] (3) 涂装:将排烟机浸于涂料槽中进行旋转涂装;旋转过程中进行涂装防止涂层在排烟机表面上的涂料结皮;

[0009] (4) 下机、检测外观:取下步骤(3)中的排烟机,察看排烟机外观涂层表面是否光滑、无气泡;

[0010] (5) 静置固化存放:固化时间48-72h,温度18-23℃,湿度60-86%;

[0011] (6) 再检测:察看表面外观有无破损或擦伤,检测涂层厚度是否达到要求,涂层的附着力;

[0012] (7) 包装、贮存。

[0013] 所述涂料固含量为60-80%。

[0014] 优化方案所述涂料固含量为60-70%。

[0015] 所述浸料步骤为涂装设备机头带动排烟机在涂料槽中旋转涂装,旋转速度为6-20r/min,时间2-3min。

[0016] 所述滚料步骤为排烟机离开涂料液面后旋转4-6min,转速60-90r/min。本发明的有益效果是:产品质量高,表面光洁、无气泡,涂层厚度均匀;环保和安全压力小;对施工人员的健康影响小;利于在排烟机厂家的工厂化涂装,无需二次包装和二次长途转运。

具体实施方式

[0017] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施例,进一步阐述本发明,但下述实施例仅仅为本发明的优选实施例,并非全部。基于实施方式中的实施例,本领域技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得其它实施例,都属于本发明的保护范围。下述实施例中的实验方法,如无特殊说明,均为常规方法,下述实施例中所用的材料、试剂等,如无特殊说明,均可从商业途径得到。

[0018] 实施例

[0019] 一种轴流式排烟机丙烯酸涂料的涂装方法。有以下步骤:

[0020] (1) 将排烟机进行清洁、金具包扎预处理;

[0021] (2) 检测、上机:将排烟机连在设备机头上,涂料放入容器中;(检测

[0022] 排烟机有无合格证、表面有无缺陷、裂纹、破损、气孔、机械杂质、难以清洗的油污),涂料粘度为涂4#杯16min。

[0023] (3) 涂装:将排烟机浸于涂料中进行旋转涂装;旋转涂装步骤为浸料滚料和收边步骤,涂料固含量为60%其中浸料步骤为涂装设备机头安装连接排烟机,水平方向放置,将排烟机浸入涂料中旋转涂装,转速6r/min,时间3min;转速不同,可以根据要求产生不同的厚度,并使涂层均匀。使排烟机完全浸入涂料中,排除排烟机浸入涂料时产生的气泡,又不让排烟机以外的地方浸涂上涂料。滚料步骤为排烟机完全离开涂料液面后旋转4min,转速90r/min。滚料为甩掉排烟机浸涂上多余的涂料。收边步骤为排烟机放置在水平方向中旋转,时间46min,转速10r/min。

[0024] (4) 下机、检测外观:取下步骤(3)中的排烟机,察看排烟机外观涂层表是否光滑、无气泡、无堆积、无滴挂、无漏涂。

[0025] (5) 静置固化存放:固化时间48h,温度18℃,湿度66%。

[0026] (6) 再检测:察看表面外观有无破损或擦伤,检测涂层厚度是否达到要求,涂层的附着力。

[0027] (7) 包装、贮存。

[0028] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的仅为本发明的优选例,并不用来限制本发明,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。