



"بسمه تعالی"

مراحل رنگ آمیزی بایگانی ریلی به روش رنگ پودری الکترواستاتیک - بخش سوم

در مقاله های قبلی شمارو با مراحل رنگ آمیزی پنل های شرکت با رنگ پودری الکترواستاتیک آشنا کردیم. مقاله اول بخش شست و شوی رنگ پودری الکترواستاتیک و در مقاله دوم (خدمات رنگ پودری الکترواستاتیک جهان بایگان - بخش دوم)، ۲ مرحله اول یعنی اتاقتک پاشش هوا و تونل خشک کن رو براتون شرح دادیم.

با این مقاله در خصوص سایر بخش های خط رنگ پودری الکترواستاتیک همراهتون هستیم...

❖ مراحل رنگ آمیزی رنگ پودری الکترواستاتیک:

۱. اتاقتک پاشش هوا

۲. تونل خشک کن

۳. اتاقتک پاشش رنگ

در این بخش از ربات یا انسان جهت رنگ آمیزی و پاشش رنگ پودری الکترواستاتیک استفاده میشه، میزان ضخامت رنگ و یکسان پاشش رنگ، عدم نشستن رنگهای پاشیده شده در فضای اتاقتک روی قطعات فلزی و استفاده از ساکلونهای پر قدرت و تهویه مناسب و ... تماماً در این بخش اهمیت پیدا خواهند نمود.

اما نکات حائز اهمیت:

الف) اگر تولیدکننده فایل ریلی از انسان یا از ربات استفاده کند، اولین نکته حائز اهمیت میزان ضخامت رنگ و سپس یکدست بودن پاشش رنگ است، ضخامت رنگ با استفاده از دستگاههای ضخامت سنج حداقل ۷۰ الی ۸۰ میکرون باید باشد، و نقاط مختلف یک قطعه فلزی میبایست نهایتاً ۱۰ میکرون اختلاف ضخامت داشته باشند.



ب) جهت پاشش رنگ میبایست از دستگاههای پاشش استفاده کرد. هرچه دستگاههای مورد نظر معتبرتر باشند، ضخامت دقیق تر و یکدست تر و همینطور پاشش پودر به درستی اتفاق خواهد افتاد.

فلذا شرکت جهان بایگان از دستگاههای پاشش واگنر کشور آلمان که بهترین نوع دستگاه پاشش رنگ پودری الکترواستاتیک در ایران است در این زمینه استفاده مینماید.

ج) نوع رنگ مصرفی بسیار حائز اهمیت است. از جنس درجه ۱ تا درجه ۳ میتوان استفاده کرد که عمر مفید و مقاومت مختلفی با یکدیگر دارند. شرکت جهان بایگان از رنگ پودری الکترواستاتیک شرکت پاکشیمی و پارس اشن که دو برند بسیار معتبر در ایران میباشد استفاده مینماید تا عمر قفسه ریلی شما را دو چندان میکند.

د) استفاده از دستگاه مکنده ساکلون؛ یکی از مهمترین موارد این اتاقک پاشش رنگ، استفاده از مکنده های قوی است که مانند یک جارو برقی عظیم الجثه هوای داخل اتاقک را به خود میمکند تا ذرات رنگ پودری که در هوا متعلق مانده اند روی قطعه ننشیند و موجبات رنگی یکدست را فراهم آورد. شرکت جهان بایگان در این اتاقک، از دو ساکلون با قدرت مکندهگی فوق بالا استفاده مینماید. خدمات رنگ پودری الکترواستاتیک جهان بایگان

❖ کوره پخت:

در آخرین مرحله پس از پاشش رنگ در اتاقک پاشش، قطعات برای پخت رنگ و ممزوج شدن رنگ و فلز وارد کوره پخت میشود.

این مرحله یکی از مهمترین مراحل پنجگانه یک خط رنگ پودری الکترواستاتیک میباشد. چرا که هرگونه اشکال در آن مستقیماً بر روی ظاهر و عمر فایل ریلی شما تاثیر مستقیم دارد.

الف) دمای این کوره میبایست بین ۱۹۰ تا ۲۰۰ درجه سانتیگراد باشد. هرگونه کاهش یا افزایش در آن موجب زرد شدن و کاهش عمر رنگ میشود.

ب) طول کوره میبایست بین ۲۰ الی ۲۵ متر باشد. هر قطعه از بایگانی ریلی فلزی مکانیکال میبایست بیست الی بیست و پنج دقیقه داخل کوره پخته شود.

ج) گردش هوا داخل کوره میبایست به طور منظم انجام شود و عدم این مورد موجبات تغییر دما در قسمتهای مختلف کوره میشود.



ما سعی کردیم به شما خریداران عزیز انواع قفسه ریلی و بایگانی ریلی، نشون بدیم که مشخصات فنی استاندارد چقدر میتونه عمر محصولتون رو تضمین کنه. باز تاکید میکنیم که بایگانی ریلی یک کالای سرمایه ای هستش و یک عمر براتون کار میکنه؛ اگر به درستی مراحل تولید خودش رو طی کنه.

با تشکر از همراهی شما عزیزان