

PF-3082 双系统静电喷塑机 使用说明书



PF-3082 顶级双系统静电喷塑机

- 两套内置喷枪及两套数显主机的完美结合
- 无与伦比的稳定性
- 非凡的静电喷涂加工能力
- 可对玻璃、陶瓷等特殊材料进行静电喷涂
彻底突破静电喷涂行业禁区!

青岛中邦科技发展有限公司

技术支持: 电话: 86-532-88411378 传真: 86-532-88415198

地址: 山东青岛莱西市烟台南路 63 号

网址: HTTP://WWW.PENTOO.COM (中国静电喷塑设备网)

E-mail: ZB@PENTOO.COM

●操作安全：

高压静电喷塑设备输出电压相当高！严禁碰触喷枪末端的放电针，严禁用于嬉戏玩笑，严禁试图测量任何部位的电气参数和对主机的分解，严禁在设备通电期间或在工作区域内用放电针碰触工件，不用时请妥善保管于荫凉干燥且儿童触不到的地方。

●设备配置：

数显自动 / 手动静电粉末喷涂系统控制主机 2 台

D25Z/H 高压内置静电喷枪 2 支

吸粉泵（文丘里泵） 2 个

流化粉桶（不锈钢或彩色钢板） 1 套

移动台车 1 套

喷枪喷头附件 2 套

●工作条件（双机同时工作）：

电源：电压 50Hz / 220V $\pm$ 10%

气源：气压 0.4MPa-0.9MPa ； 排气量 $\geq$ 0.7m³/min

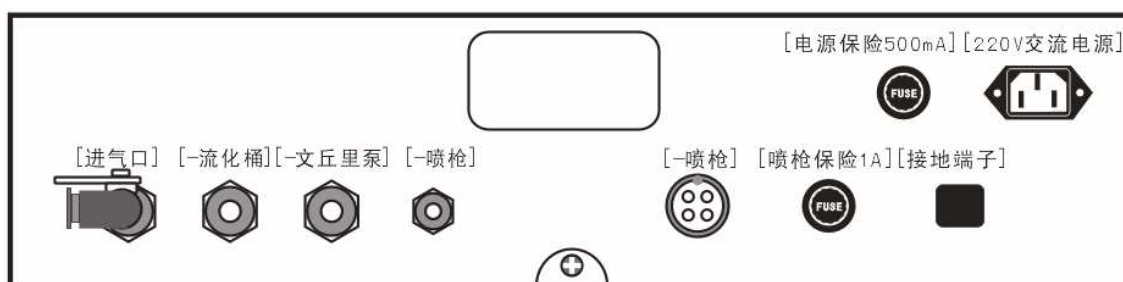
●输出电压：20KV-120KV 连续可调

●输出电流：10uA-200uA 自动调整

●使用注意：

- 1、为保证喷涂层面与工件之间的附着力，工件在静电喷塑之前，必须做除油、除锈、除尘处理，推荐采用磷化工艺做前处理，以保证成品工件的质量，请引起重视。
- 2、静电喷塑用的高压空气必须做油水过滤处理，否则可能造成喷涂质量下降或者喷枪电路受损。
- 3、静电喷塑系统的接地端子应该良好接地并与工件之间保持良好导通。

●**使用方法：**（该机各个可调参数出厂前已经设定在最常用的状态，如果您并不熟悉它的使用与调整方法，第一次试机时不妨只作必要的连接和打开电源、气源直接使用）。



PF-3082 单台主机背面板图

1、按照如下方法连接好气路、电路、粉路:

主机背面【**进气口**】: 两台主机的此接口分别连接到经过油水过滤器过滤后的高压空气源 ($\Phi 8 \times 5$ 气路管)。

【**→流化桶**】连接到流化桶底部的唯一接口 ($\Phi 8 \times 5$ 气路管); 两台主机都设有此接口, 您只需要使用其中一个, 另一个闲置。

【**→文丘里泵**】分别连接到一个文丘里泵 (吸粉泵) 上 ($\Phi 8 \times 5$ 气路管)。

【**→喷枪**】分别连接到一支喷枪上的辅助气管 ($\Phi 6 \times 5$ 气路管)。

注: 1、此管路在正常情况下会向喷枪输入小量稳定气流。

2、此管不通或者拔下可能会造成喷枪的永久性损坏。

【**→喷枪**】四芯航空插座, 分别连接喷枪的电缆线插头。

【**接地端子**】两台主机的该端子通过黄色导线相连接, 必须与被喷涂工件保持良好的电气导通, 并与工件一起接地 (电气接地)。

【**220V 交流电源**】分别连接随机配备的电源线, 插入 220V 照明电源插座。

随机配备的两条内径 12mm 的输粉管, 都是一头连接喷枪, 一头连接到文丘里泵的出粉口。

2、根据工件的大小选择一个扩散头装在喷枪出粉口上, 扩散头与喷枪出粉口应保持一定的距离, 否则会堵住出粉口, 造成出粉不畅或者不出粉等故障。

3、将塑粉 (粉末涂料) 倒入 “流化粉桶” 内, 注意不要超过粉桶容量的 3/4。

4、打开主机背面【**进气口**】上的空气阀门。

5、向外拉起并旋转调节主机前面板上的【**流化**】气压调节旋钮, 使粉桶内的粉末呈现出 “沸腾” 状态, 注意不必开得太大, 以免粉末大量溢出, 调好后将旋钮向内推入锁定。(没有使用【**→流化桶**】接口的一台主机, 请务必将【**流化**】气压调节旋钮向外拉起并向 “—” 的方向旋转到底, 然后锁紧, 以免浪费压缩空气)。

6、盖上粉桶盖子, 将两个 “文丘里泵” (吸粉泵) 上的吸粉管垂直插入粉桶盖上的圆孔, 使每条吸粉管下端完全埋在 “沸腾” 的粉末中。

7、打开主机电源开关, 数字显示屏亮。

8、旋动【**电压调节**】旋钮, 根据需要选定工作静电电压, 大多数情况下采用 60KV 左右。

9、将喷枪头部距离工件 10-25CM, 扣动扳机, 粉未经喷枪充电后飞向工件, 并均匀的吸附于工件表面。

10、向外拉起并调节【**射粉**】气压调节旋钮, 可以改变喷枪的出粉量, 大多数的情况下射粉气压应该在 0.2MPa—0.4MPa 之间。

(两台主机的工作电压和气压分别调整, 互不影响)。

11、适当调节 “文丘里泵” 上的调压阀, 可以调节粉末与空气的混合比, 使输出粉末的雾化得到改善, 但是注意如果此阀开得过大引起不出粉的假故障!

●注意问题：

- 1、该设备出厂前已经将各个调压阀按照最常用的参数调好，请不要调乱，各个可调装置的作用可以在使用中慢慢熟悉。
- 2、塑粉（粉末涂料）极易吸潮结块，所以每个班次下班前或者长时间不用时，应将塑粉倒回塑料包装袋密封保存，并将静电喷塑机的粉桶、输粉管、喷枪（可快速分解）用高压空气清理干净。
- 3、更换颜色时，也要彻底清理余粉，以防混色。塑粉不同于油漆，用户不可以自行混合调色，不同成分不同颜色的塑粉如果相混合，会出现预料不到的问题。
- 4、为了保证静电喷塑加工工件的质量，请务必保持粉末和气源的干燥和清洁。
- 5、静电喷塑机的正常工作依赖于静电吸附效应原理，请保持工作环境的干燥以保证高压静电能够正常发挥作用，尤其应该保持喷枪的干燥和洁净（喷枪上如果沾有污物，容易吸潮漏电，既会影响喷涂效果，又会影响喷枪的寿命）。
- 6、主机背面板的右下角粘贴有您的设备序号标签，当您致电咨询我们时请告知您的设备序号，以便于我们为您提供更好的技术服务（在您的保修单上同样填写有您的设备序号）。

●提示：

该设备主要用于金属部件的静电喷涂，但也具备对其他特殊材质（如陶瓷、玻璃制品等）的静电喷涂能力，当您需要对此类工件做静电喷涂加工时，请向我们致电咨询，以得到更为详尽的技术支持和操作指导。

●服务：

- 1、正常使用提供为期一年的保修服务，零件费与人工费全免。
- 2、终身维修服务。
- 3、售后服务电话：0532-88411378；E-mail: ZB @ PENTOO.COM