

# 《涂装工》

## 图书基本信息

书名：《涂装工》

13位ISBN编号：9787504540607

10位ISBN编号：7504540609

出版时间：2004-9

出版社：中国劳动社会保障出版社

作者：张怀琛 编

页数：140

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《涂装工》

## 内容概要

《国家职业资格培训教程:涂装工(初级技能、中级技能、高级技能)(专用于国家职业技能鉴定)》包括初级技能、中级技能、高级技能三个部分,分别介绍了初级、中级、高级涂装工应掌握的工作技能及相关知识,涉及涂装前工件表面预处理、工件及产品涂装、涂装安全文明生产、质量检验及分析等内容。

# 《涂装工》

## 书籍目录

第一部分 初级涂装工工作技能 第一章涂装前工件表面预处理 第一节机械法表面处理 第二节化学法表面处理 第三节非金属表面处理 第二章工件及产品涂装 第一节刷涂 第二节浸涂 第三节淋涂 第四节滚涂 第五节喷漆修补 第六节高压无气喷涂 第七节静电喷涂 第八节粉末涂装 第九节电泳涂装 第三章涂装安全文明生产 第一节涂装生产中的安全措施 第二节涂料的保管及防火、防爆 第二部分 中级涂装工工作技能 第四章涂装前工件表面预处理 第一节金属表面化学处理 第二节木材制品表面处理 第五章工件及产品涂装 第一节刷涂 第二节浸涂 第三节淋涂 第四节滚涂 第五节喷漆修补 第六节高压无气喷涂 第七节静电喷涂 第八节粉末喷涂 第九节电泳涂装 第六章质量检验及分析 第一节涂料产品质量检验的特点 第二节涂膜一般制备法 第三节涂料产品常规性能的检验 第三部分 高级涂装工工作技能 第七章涂装前工件表面预处理 第一节金属表面化学处理 第二节塑料制品表面处理 第八章工件及产品涂装 第一节涂装方法及涂料品种的选择 第二节浸涂 第三节喷漆修补 第四节高压无气喷涂的技术参数及质量控制 第五节高速旋杯静电自动喷涂的特征参数 第六节粉末喷涂 第七节电泳涂膜的缺陷及排除 第九章质量检验及分析 第一节涂膜常规性能的检验 第二节涂料及涂膜检验仪器的维护和保养

版权页：插图：四、静电喷涂对涂料的要求 涂料的性能对静电喷涂的效果有直接的影响，为了更好地发挥静电喷涂法的优势，扬长避短，必须了解在采用静电喷涂法时如何调整涂料的参数。1.介电常数 根据静电喷涂的原理，涂料的电性能是影响静电喷涂质量的重要因素，其中最主要的是涂料的介电常数。通常溶剂型涂料的极性较低，阻抗大于100M $\Omega$ ，涂料粒子不易得电，涂装效果差。因此，经常采取加入极性溶剂的方法降低涂料的阻抗，一般控制在5~50M $\Omega$ 之间，使之适合静电喷涂。在调整涂料电性能的同时，还要考虑涂料的流平性和挥发性。2.涂料黏度 涂料的黏度越高，雾化效果越差，这样涂装的效果也差；而涂料的黏度低，表面张力小，雾化效果好。雾化好的涂料颗粒在运行过程中溶剂挥发得多，这样涂覆到工件表面的涂料所带的溶剂就相对减少，会造成流平性差，从而影响涂膜的外观质量。所以，在调节涂料黏度时，通常采用高沸点的溶剂，以控制溶剂的挥发速度和涂料的流平性。

第八节粉末涂装 一、粉末涂装的基本概念 粉末涂装是指将粉末涂料喷涂到经过表面预处理的工件表面上，并经烘烤成膜的工艺过程。所有能使粉末涂料均匀涂覆到工件表面，经过热熔融流平成膜的工艺方法均称为粉末涂装。二、粉末涂装的种类 粉末涂装可以分为热涂装法和冷涂装法。如果工件需要预热来熔融粉末涂料的方法称为热涂装。若工件能在常温下进行粉末涂装，再进行热熔成膜的方法属于冷涂装。热涂装法包括滚涂法、散布法、瀑布法、火焰喷涂法、等离子喷涂法、热喷涂法、真空吸涂法和流化床法。冷涂装法包括喷胶冷涂法、静电喷涂法、静电流化床法、静电云雾室法和静电振荡法。3) 喷枪不使用时，喷枪的喷嘴应朝下放置，避免液体进入空气管路。4) 必须采用非导电溶剂清洗喷枪，防止导电溶剂使静电喷枪失灵。（4）泄压程序 在对静电喷枪进行检查、维修、喷嘴安装、清洗或停止喷涂作业时，必须按规定的程序进行泄压。1) 将静电喷枪上的开关旋到OFF状态（即关闭状态）。2) 关闭压缩空气进口阀和涂料的进口阀。3) 扣动静电喷枪上的扳机，向接地可靠的废料金属桶内释放枪喷及管路内残余的涂料和压缩空气。四、静电喷涂对涂料的要求 涂料的性能对静电喷涂的效果有直接的影响，为了更好地发挥静电喷涂法的优势，扬长避短，必须了解在采用静电喷涂法时如何调整涂料的参数。1.介电常数 根据静电喷涂的原理，涂料的电性能是影响静电喷涂质量的重要因素，其中最主要的是涂料的介电常数。通常溶剂型涂料的极性较低，阻抗大于100M $\Omega$ ，涂料粒子不易得电，涂装效果差。因此，经常采取加入极性溶剂的方法降低涂料的阻抗，一般控制在5~50M $\Omega$ 之间，使之适合静电喷涂。在调整涂料电性能的同时，还要考虑涂料的流平性和挥发性。

# 《涂装工》

## 编辑推荐

《国家职业资格培训教程:涂装工(初级技能、中级技能、高级技能)(专用于国家职业技能鉴定)》根据《国家职业标准——涂装工》的要求,由劳动和社会保障部中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写,是职业技能鉴定的指定辅导用书。

# 《涂装工》

## 版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)