



东莞市德瑞五金制品有限公司

COMPANY



目录

content

01

公司简介

02

生产工艺

01

公司荣誉

01

产品展示

This template is exclusively designed by Fei er creative, and copyrights belong to Bao tuThis template is designed by Fei er creative, and copyrights belong to Bao tu



公司简介

公司成立

东莞市德瑞五金制品有限公司于2020年03月12日成立在东莞厚街这座美丽的城市，占地面积7000平方，团队有60人，以品质及服务为核心，持续为客户创造最大价值...

公司地址

东莞制厚街镇湖景大道22号108室



公司负责人

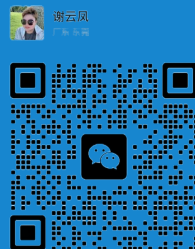
姓名：谢云凤

联系方式：

13725753328

微信号：

372654475



业务/售后

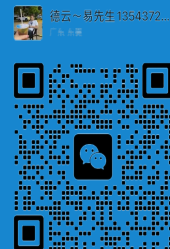
姓名：易亚章

联系方式：

13543723328

微信号：

135743723328



PART 03

公司荣誉



This template is exclusively designed by Fei er creative, and copyrights belong to Bao tuThis template is exclusively designed by Fei er

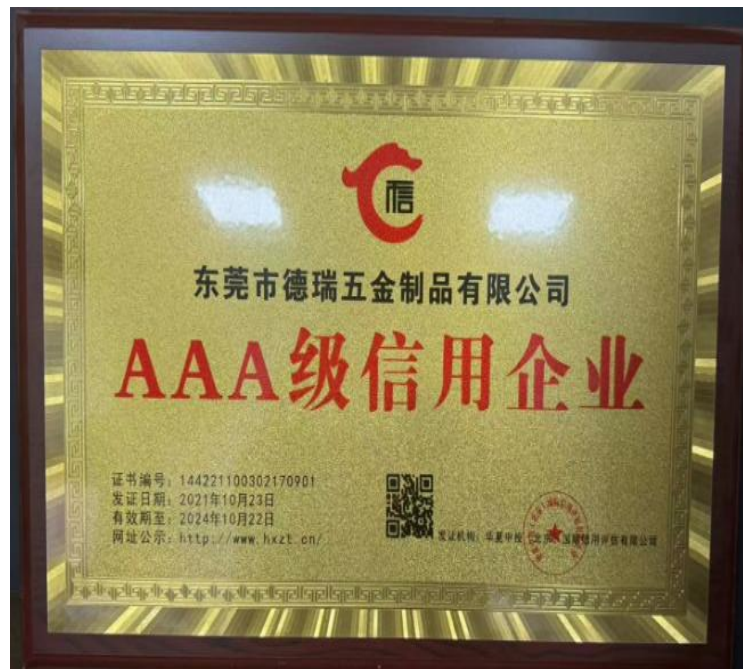




BUSINESS 公司 资质



营业执照



信用认证



质量服务认证

PART 02

主营及生产工艺



This template is exclusively designed by Fei er creative, and copyrights belong to Bao tuThis template is exclusively designed by Fei er



我们的主营范围：

PLEASE ADD YOUR TITTLE HERE

各类机箱，机架、钣金表面处理加工

作业指导书

烤漆基本知识

“对漆一般指漆基和稀释剂，原则上是兰油、黄油四桶面漆，每一桶都送入恒温光中的烤房烘干。而我厂所烤漆实际上是粉末静电喷涂，使用的粉末是热固性粉末涂料中的漆粉而已。粉末涂料包括热塑性(PE)、热固性和建筑三类。

静电喷涂原理：将静电喷涂电压接至涂料喷嘴，接地上接工件。涂料由喷嘴经高压静电空气枪体送入工件，在喷嘴前形成有高压静电电场产生高压，由电场力驱动，在其附近产生电晕放电现象。射束从枪嘴喷出时，形成带电涂料粒子，它受电场力作用，被吸附到与其极性相反的工作工件上，随着工件的旋转而增多，电荷积累越多，工件达一定厚度时，由于产生静电排斥作用，使不再继续吸附。从电晕整个工件获得一定厚度的粉末涂层。然后经过加热使粉末熔融、流平、固化。即在工作表面形成平整的涂层。

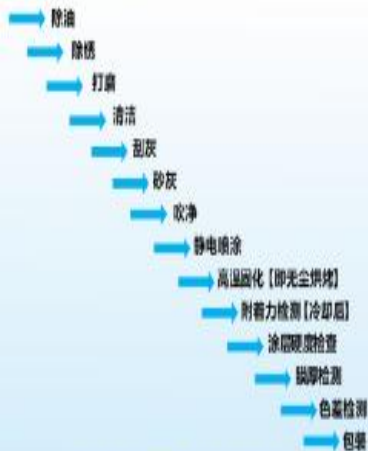
● 静电喷涂特点与优势: 不需稀料, 不需底漆; 操作简便且对环境无污染, 对人体无伤害; 涂层不易产生剥落和裂纹, 附着力及机械强度高, 耐磨耐蚀; 成本低于喷漆工艺。

·烤制环境

1-区域划分: 除泊(酸洗池最好)、磨蚀(顺
顺丸或顺铁砂)、打磨区、剥皮砂友区、待喷区、
待漆区、包漆区、待发管区等。

2-粉尘管控: A 地面采用吸尘器或人工拖地除尘, 打磨区和砂灰区最好安装抽风吸尘管道。B 煮铁炉的进风和排烟风路的清洁时间或周期, 查看炉内地面和三方炉壁以及门的清洁度。

烤漆工艺



检测项目及仪器

③ 涂层硬度检测: 将冲头垂直放置于被测件的被测部位; 以顶部带有 $\phi 12\text{mm}$ 钢球、外径为 $\phi 12\text{mm}$ 重量为 100g 的撞头向撞, 在直径为 $\phi 19$ 的冲头轴与撞头高度自由垂直落下, 对被测件的涂层进行落体冲击, 涂层没有剥落和裂纹为合格。

附着力检测: 用百格刀(或刀片)将产品喷涂面平整的地方划100个1cm方格, 每个方格大小为2mm × 2mm, 用3M胶带粘贴于方格上, 粘牢后是45度角, 然后突然将胶纸撕开, 允许每个方格内有小于2/3的漆膜脱落, 若有3格内的脱落面积大于2/3, 则判定为不合格。

膜厚检测：用膜厚仪检测喷涂膜厚度，在80um-120um为合格。最终修改标准为膜厚不低于60um。

色差检测：用色差仪检测， $\Delta E \leq 1.5$ 为合格。

烤制方式

铸制方式	加热方式	优点	缺点	备注
覆膜砂	无源加热装置	效率高	有漏蜡、粉尘等环境污染	覆膜主要靠手工而非自动化
	电热丝	干净环保、易操作评价	成本高昂	
	天然气	较干净环保、易操作评价	成本较高	特殊
热水境	天然气	效率高	不利于工人、大件	适用于铝合金等、小件
	重要提醒：覆膜砂成本、分型时热态2个小时内有一个、需要冷却、发干后必须经长时间			

烤制参数

物件特性	固化温度	升温时间	保温时间	备注
铁金等薄板	150~200℃	1~1.5h(按加热方式)	1h~1.5min	铁金等薄板要固定好, 加热过程中要翻面; 工件表面有油污、漆面等要清洗, 否则附着的杂质会导致固化后涂层附着力不够。
大铜等零件	205~220℃	1.5~2h(按加热方式)	25~40min	铜合金焊接后强度提升不明显, 需适当升温时, 造成工件变形, 所以必须注意升温速率和保温时间。

特殊要求

一、精尺寸保护：如精孔、精槽等，用耐高溫膠布。

二、螺紋孔和盲孔定位孔保護：

1、噴塗前檢查孔內的異物有無吹淨。

2、使用耐高溫體粒塞堵注後方許噴塗。

三、严格厚薄混铸：同一牌炉工件的厚度应接近，如门板电箱、机架、大板底座等分类铸制。

四、注意观察人工喷涂的情况: 喷枪手法均匀熟练, 避免出现涂层的厚薄不一, 人为制造色差。

五、使用色纸过程中，应有意识的保护其干净度，不得脏污，以免人为影响色差的检测结果。

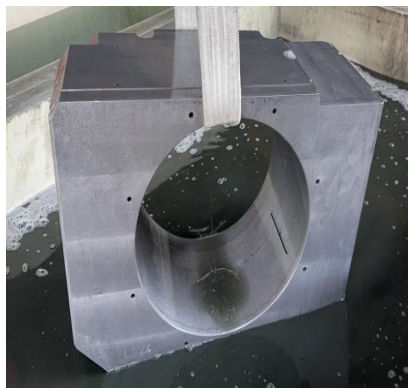


BUSINESS

我们的工艺展示



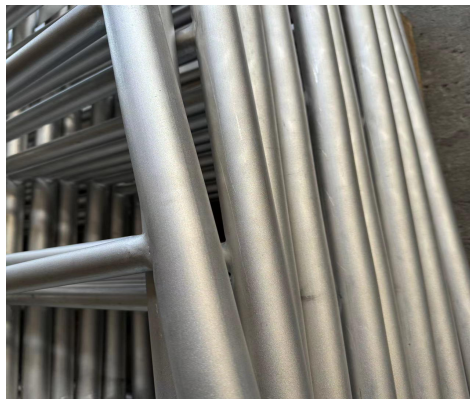
水洗
钣金件酸洗磷化工艺



水洗效果

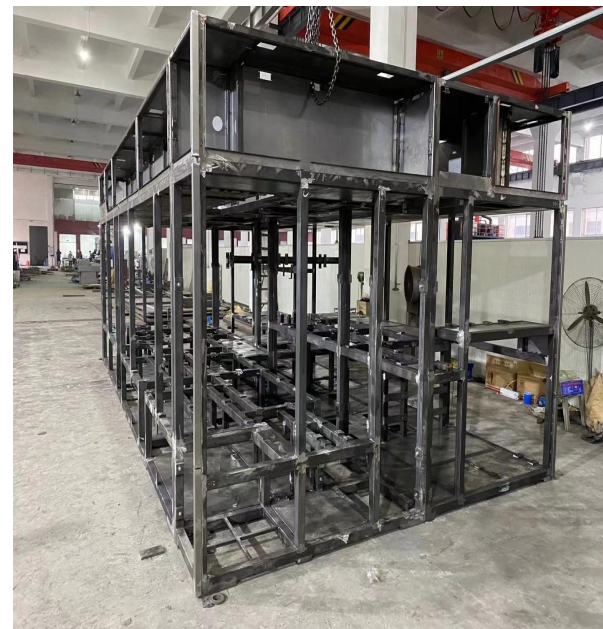


全自动喷砂



喷砂效果

备大型手动喷砂房
11M*4.5M*4.5M





BUSINESS

我们的工艺展示

刮灰打磨 + 防烤





6.5*3.8*4M面包炉



11*3.8*3.8M面包炉



标准流水线



公司团队技能培训展示



作业指导书

烤漆基本知识

烤漆是指将物体表面涂上一层或多层油漆，经过干燥后形成一层坚固、美观的保护层。烤漆工艺广泛应用于家具、汽车、工业设备等领域。在烤漆过程中，需要注意环境条件、材料选择、施工工艺等因素，以确保最终效果。

烤漆工艺

1. 打磨：对工件表面进行打磨，去除毛刺和杂质。
2. 除尘：使用吸尘器或压缩空气清除工件表面的灰尘。
3. 底漆：涂刷一层底漆，增强附着力。
4. 中漆：涂刷一层中漆，增加厚度。
5. 面漆：涂刷一层面漆，提供光泽和保护。
6. 烘烤：将工件放入烤漆房，进行烘烤固化。

烤漆环境

1. 温度：烤漆房温度应控制在60-80℃。
2. 湿度：烤漆房湿度应控制在50-60%。
3. 通风：烤漆房应有良好的通风系统，排除废气。
4. 清洁：烤漆房应保持清洁，避免灰尘污染工件。

检测项目及仪器

1. 外观检查：目视检查漆面颜色、光泽、厚度等。
2. 附着力测试：使用划格法或拉拔法测试漆层与基材的附着力。
3. 硬度测试：使用铅笔硬度计测试漆层的硬度。
4. 厚度测试：使用漆膜厚度计测试漆层的厚度。

特殊要求

1. 环保要求：烤漆过程中应使用环保型油漆，减少VOC排放。
2. 安全要求：烤漆房应有防火、防爆设施，操作人员应佩戴防护用品。
3. 质量要求：烤漆后的工件应无气泡、无裂纹、无脱落等缺陷。

项目	单位	范围
烘烤温度	℃	60-80
烘烤时间	min	30-60
烘烤次数	次	1-2

我们的原则是：不制造不良品，不接受不良品，不流出不良品！



外观检验标准：

不良原因	不良描述	A面	B面	C面
生锈	箱体表面产生锈迹	不允许	不允许	不允许
碰伤	箱体表面因碰撞而产生的凹坑痕迹	不允许	每个面： 面积≤5mmx2mm，数量≤1	每个面： 面积≤5mmx2mm，数量≤2
划伤	箱体表面被尖锐物体划出线状痕迹	不允许	每个面：长≤15mm，数量≤1	每个面：长≤15mm，数量≤2
擦花	漆层表面被硬物擦的轻微线状痕迹	不允许	每个面，轻微，15mm，数量≤1	每个面，轻微，15mm，数量≤2
砂眼	抛光后，表面留下较大凹坑	不允许	不允许	不允许
气孔	抛光后，表面留下有较深凹坑	不允许	不允许	不允许
堆漆	箱体表面留下印痕	不允许	轻微可接受	轻微可接受
焊点	方通所有连接面需满焊	不允许	不允许	不允许
漏底	表面透青，露出底材颜色；	不允许	不允许	不允许
丝印不良	色斑、夹杂物。色斑的长度不大于1mm，不许聚焦。两外色斑至少相距50mm以上。不允许有图案不清晰、字体不端正、拖墨、漏印、错位、重叠、少墨色差等不良现象。	不允许	不允许	不允许
色差	烤漆机柜配套的钣金配件有色差	要求色差值在1.0以内		



PART 04

产品展示



This template is exclusively designed by Fei er creative, and copyrights belong to Bao tuThis template is exclusively designed by Fei er

COMPANY



我们的部分产品展示





我们的部分产品展示



感谢您的观看

Company Introduction template establishment Future
Development target Company Corporate

COMPANY