

## 尖端 ID 流速

### 压力送料系统

G .028"/.7mm 到 12 盎司/分钟

FX .0425"/1.1mm 到 20 盎司/分钟

FF .055"/1.4mm 到 30 盎司/分钟

E .070"/1.8mm 超过 30 盎司/分钟

EE .070"/1.8mm 搪瓷

D .086"/2.2mm 高粘度金属制品

AC .110"/2.75mm 高粘度金属制品

## 如何选择喷嘴组合？

选择喷嘴组合涉及五个基本考虑因素：

- 经喷射材料的类型及粘性
- 经处理物体的实际尺寸/扇形尺寸
- 所需的速度/成品品质
- 采用的喷枪模型
- 源自于压缩机的可用风量 (cfm) 及压力 (psi)

(1) 经喷射材料的类型及粘性为第一考虑因素。

### 表格 4

附注：粘度转换图表可以将粘度杯读数转换成便于任何材料或设备供应商的数值。

(2) 对油漆加工物体的实际尺寸也必须加以考虑。一般而言，采用与物体尺寸相一致的最大可能性喷射模式。

请注意：不同的空气帽传递不同的模式特点。

而这有助于降低喷射时间以及喷枪应用的数量。

(3) 在评估喷嘴组合中加以考虑的另外一个因素为速度 —— 就是通过它对饰面加以喷射以及达到所需的品质等级。

对于速度和覆盖率而言，可选择一种可以产生最宽幅模式的喷嘴组合。

当品质为决定性因素时，可选择一种可以产生良好雾化以及稍小模式尺寸的喷嘴组合，从而实现更大的应用程序控制。

(4) 喷枪本身的型号限制了喷嘴组合的选择。

(5) 源自于压缩机的可用风量 (cfm) 及压力 (psi)。