

铝合金轮毂非接触式在线湿膜厚度测量系统

汽车轮毂表面进行涂装等工艺可以避免成品在使用一段时间后发生氧化、腐蚀、过早老化等问题，起到防护作用。

某知名汽车铝合金轮毂制造商的涂装（喷涂）工艺为：预处理—喷底粉—烘干—喷底漆—喷色漆—喷透明粉—烘干—喷透明粉—烘干，多层喷涂的目的是增强产品的耐腐蚀性，降低氧化的风险。

其中，该制造商在每条产线的喷涂底粉、色漆和透明粉后（烘干前）使用瑞士非接触式在线湿膜测厚系统涂魔师，自动测量各层漆膜的湿膜厚度，数据实时传输到PLC 或各种终端，实时记录存档，高效监控漆膜的同时保证漆膜的均匀性和厚度精度范围，满足客户要求。



瑞士非接触式在线湿膜测厚系统涂魔师能在生产线前端高效检测湿膜厚度并帮助

用户及时作出偏差调整，防止涂层厚度不合格导致轮毂产生易老化腐蚀、易生锈等产品质量问题。该在线测厚系统具有适用于多种底材；测量结果可靠精准；在实际案例已帮助用户减少高达 30%的涂料消耗，节约资源降低成本并保护环境！

翁开尔公司在华南地区提供样机演示服务，请填写申请链接：

<http://jc.hjunkel.com/coatmaster.asp>

