

S1K 油漆計量注射泵

S1K Precision Syringe Pump



科學日新月異、產品質量要求、氣候變遷環保要求等。計量泵精準的管控膜厚所需的塗料用量，避免塗料浪費、汙染整治成本加劇，同時也解決了以往調壓器與齒輪泵的卡泵、堵塞、不穩定等問題。

油漆量大小的控制方法的選擇參考：

序號	名稱	調壓器	齒輪泵	注射泵
1	出漆量誤差	<±8	<±3	<±1
2	黏度適用 (NK2)	≥8秒	≥10秒	≥5秒
3	水性漆	可	可(卡泵)	優
4	雙組份	可(堵塞)	可(卡泵)	優
5	銀粉漆	可(堵塞)	可(磨耗與卡泵)	優
6	粗顆粒漆	可	可(卡泵)	優
7	UV塗料	可	可(卡泵)	優
8	漆溫變化影響流量	大	大	小
9	針嘴管路微堵時出漆量的穩定性	差	中等	優
10	Pot life, 或溶劑揮發后黏度影響出漆量	大	大	小
11	出漆量數字管理		可	優
12	工業4.0智能		可	優

使用場合：
需要精密計量的電子行業、IT產業
需要精密計量的汽車內外飾件噴塗、車身塗膠、車身噴膠

特殊塗料的使用：
汽車車燈車燈UV增硬塗料汽車安全氣囊皮革漆

計量泵的優點：

計量泵與傳統的油漆膜片式調壓器或是齒輪泵具有較穩定而且較高的油漆量輸出精密度，同時對於低流量20毫升/分以下吐出穩定、出漆精密度最高可達±1%。

*傳統的油漆膜片式調壓器是採用入出口壓力與彈簧力或氣壓力的一個平衡，所以任何增加調壓器的出漆量、或入口壓力，以及彈簧力、氣壓力皆會油漆吐出量的變化，同時膜片的反應度、節流通道的銀粉堵塞也會影響到油漆的出漆量。

*UV光固化油漆、雙組份塗料、金屬性塗料、水性塗料對於傳統調壓器都有堵塞的可能發生，齒輪泵更是經常發生卡泵、怪聲、早期磨耗等。



百富非凡機電設備有限公司

臺灣省新北市土城區忠承路83號9樓

電話：886 2 2268-4088

傳真：886 2 2268-4086

網址：<http://www.bfcoating.com>

郵箱：taipei@bfcoating.com

臺中：886-4-23588755

北京：86-010-64882666

天津：86-22-58853955

昆山：86-512-57458588

廈門：86-592-6074228

臺南：886-6-2709257

上海：86-21-64839459

寧波：86-574-63320852

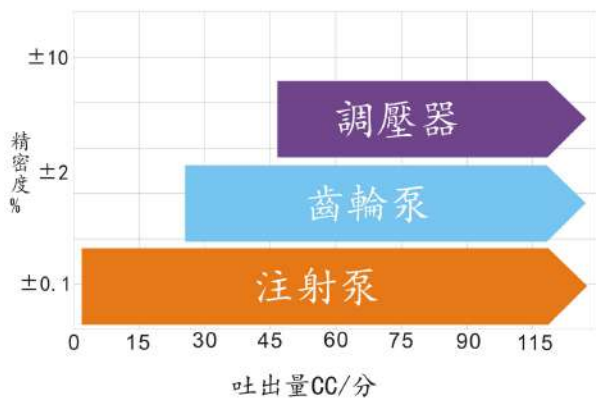
東莞：86-769-85415416

重慶：86-23-67700577

S1K 油漆計量注射泵

S1K Precision Syringe Pump

1. 各型油漆計量的精密度與出漆量的關係：



2. 各型油漆的黏度范围與計量器的選用：

各型油漆的粘度范围：	調壓器	齒輪泵	注射泵
1K	可，注意：漆溫，阻塞	佳，注意：低黏度差	優
水性	可，注意：溫度，溶阻	佳，注意：低黏度差	優
2K	可，注意：溫度，反應阻塞	可，注意：卡泵	佳，注意：可操作時間短
UV	可，精度差	不可會卡泵	優

Ford 4#粘度杯(秒)

3. 注射泵的單槍與多槍計量：

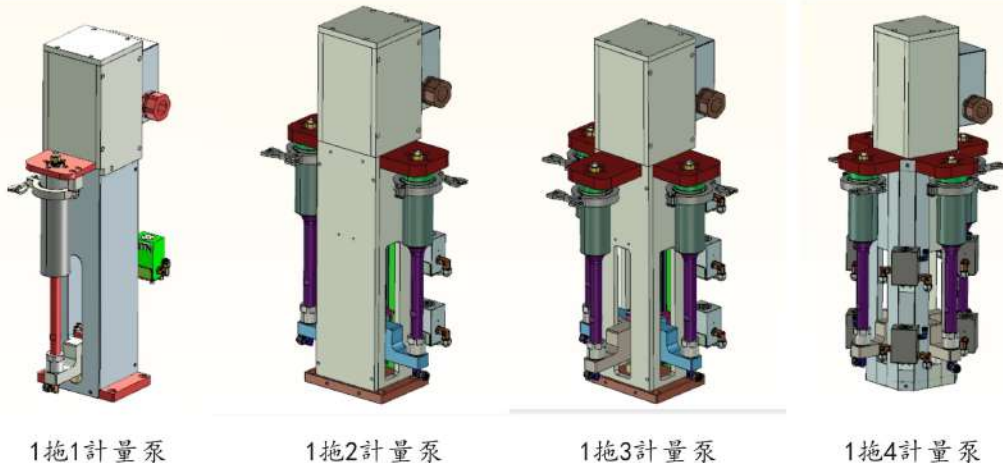
型號識別例：

S1K-□-□

缸體積100, 35cc數

缸數量1, 2, 3, 4

syringe pump計量泵



1拖1計量泵

1拖2計量泵

1拖3計量泵

1拖4計量泵

4. 油漆計量泵選擇參考：

序號	注射泵型號	S1K-□-□
1	注射泵容積cc	100, 35 (特殊品70, 17)
2	計量方式	伺服注射計量
3	流量 Max. cc/min.	~700
4	出漆量穩定性	±1%以內
5	油漆最大工作壓力	低壓噴塗1.0MPa
6	空氣最大工作壓力	0.7MPa
7	適合的油漆	單組份, 雙組份; 溶劑和水性漆; 聚氨酯; 環氧樹脂; 酸固化清漆; 水氣敏感型異氰酸酯
8	油漆粘度適應 Ford 4#	10~40秒
9	油漆過濾裝置 (用戶自帶)	60, 80, 或100目
10	油漆出口接頭	1/4 npt (m)
11	電源要求	220Vac, 50/60Hz