**铁艺喷塑有什么讲究吗**

铁艺喷塑也就是我们经常说的静电粉末喷涂涂装，通过一定的技术在特定的高压静电条件下将研碎的塑料粉末均匀的喷涂到金属物件的表面。铁艺喷塑和铁艺封漆的流程差不多，基本操作都是那么几个，清理物件表面而后喷塑、封漆。当然喷塑的工艺相较于操作简单的喷漆要高级和复杂的多，经过喷塑处理的铁艺制品不管是在色泽方面还是强度方面都要较封漆制品要优秀的多。

一般而言可以通过封漆改变外观和提高抗逆性的物件多为金属材料制品或者是木质材料制品，封漆工艺不仅对漆料具有很高的要求同样的对封漆物件本身的材料也有很高的要求。尤其是对于绝大多数的高温漆料封漆对于物件本身抗逆性就有很高的要求，重重限制条件累加到一起使得封漆工艺的适用性远弱于喷塑工艺。

当然了本文讲的是铁艺喷塑的讲究问题，不代表喷塑工艺只可使用在金属制品上，在满足一定条件下很多材料制品都可以使用喷塑提高抗逆性，以及美观度。

对于铁艺喷塑在设计具体操作流程的时候可以根据不同的物件材料对流程进行一些细微的调整，做一些顺序上的改变或者是对一些步骤进行删减。比如对于金属制品而言想要得到更好的喷塑封装效果最关键的就是静电压的强度、静电场是否足够均匀。这两个因素一个可以决定喷塑操作最终所得喷塑薄膜的厚度，一个决定了喷塑薄膜是否均匀。

此处有一个极易误会的点，便是关于喷塑最终成品的均匀度的问题，很多朋友会根据书本上的知识想当然的觉得决定喷塑成品均匀是否的关键点、唯一影响因素就是融塑时的温度。并且不管是从物理学角度还是化学角度都会觉得很合理，毕竟塑料粉尘熔解成为液态，在重力的影响下会自然而然的均匀分布在物件的每一个部位。这个解释很到位，但是现实情况往往不是如此，能够影响喷塑薄膜是否均匀的因素远不止温度一个点，不管是物件表面杂物残留，机器转速还是静电场异常都会导致喷塑薄膜最终成品厚薄不均。

事实上喷塑工艺虽然成熟已久，但其中还是有不少细微之处的讲究需要初学者掌握，以及一些关于成品成效的小问题有待后来者去解决。