

擠製與粉體介紹



擠製流程

本公司採用日本宇部高效能擠型設備，年產能達 **15,000 噸**，具備穩定且高品質的生產能力。擠製流程從鋁錠進料檢查開始，經過模具與鋁錠加熱、模具裝配、鋁錠剪切後進行擠壓成型。隨後完成冷卻、拉直與裁切作業，並依據工令單精準製作各種尺寸產品。全流程依照嚴格標準控管，確保每一批擠型產品品質穩定、尺寸精確，滿足客戶多樣化需求。



粉體塗裝

粉體塗裝年產能達 **6,000 噸**，採用全自動化設備與嚴謹製程，確保每件產品皆具高品質與耐久性。流程包含來料檢查與貼單、毛料鑽孔與上掛、進入多段式前處理清洗（脫脂、純水、皮膜處理）、烘乾後轉至噴塗區。經自動噴塗系統均勻上粉後，再進入高溫烘烤爐固化塗層。最終成品色澤均勻、附著力強，廣泛應用於建築、裝潢及工業零件等領域。