

# 抛丸除锈加工报价 天津抛丸除锈加工 华衡金属

产品名称	抛丸除锈加工报价 天津抛丸除锈加工 华衡金属
公司名称	天津华北衡器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区杨柳青工业园浴杨道88号
联系电话	13821531970 13821531970

## 产品详情

### 钢结构涂装工艺涂装的一般工艺过程

#### 钢结构涂装工艺

涂装的一般工艺过程为抛丸除锈——表面清灰——底漆涂装——中间漆涂装——面漆涂装(按要求一般为两底漆两面漆)。检验人员会用相应器具对油漆厚度进行测量。钢材表面锈蚀等级分A、B、C、D四种锈蚀等级：A的级：覆盖氧化皮而几乎没有铁锈的钢材表面；B级：已经发生锈蚀，并且部分氧化皮已经剥落的钢材表面；C级：氧化皮已因锈蚀而剥落或可以刮除，并有少量点锈的钢材表面；D级：不允许使用；抛丸除锈等级Sa1级:轻度除锈只除去疏松轧制氧化皮、锈和附着物。Sa2级:彻底除锈轧制氧化皮、锈和附着物几乎都被除去，至少有2/3面积无任何可见残留物。Sa2.5级:非常彻底除锈轧制氧化皮、锈和附着物残留在钢材表面的痕迹已是点状或条装的轻微污痕，至少有95%面积无任何可见残留物。Sa3级：除锈到出白表面上轧制氧化皮、锈和附着物都完全除去，具有均匀多点光泽。

7

表面上看单根抛丸效率较低，但可根据后续的工艺要求通过提高线材的输送速度来保持较高的生产效率。这种形式的抛丸机还可直接与拉丝机或倒立式拉丝机组成联合生产线，抛丸除锈加工报价，是无酸洗无磷化“精准抛丸”的。

试验采用 $\phi 7.0$  mm SUM24L快削钢，天津抛丸除锈加工，酸洗与抛丸处理后的表面比酸洗后表面光滑致密。粗糙度是评定表面质量的重要参数，特别是抛丸后进行表面探伤的线

材。表面粗糙度的大小取决于弹丸线速度和弹丸直径，合适的粗糙度也有利于后续的拉拔加工。 $\phi 7.0$  mm SUM24L快削钢抛丸后粗糙度为Ra14.10，符合GB/T 6060.3—2008对粗糙度的要求Ra12.5~25，抛丸除锈加工收费，经过拉拔速度80 m/min的后续拉拔、抛光等工序，粗糙度和酸洗处理拉拔后的基本相当。氧化物的残留，特别是内层的氧化皮会直接缩短拉拔模具的寿命同时会影响拉拔后的产品精度。抛丸后表面清洁度一般可达A Sa2.5~3，氧化物去除率 98%。

抛丸对线材表面的冲击会产生冲击硬化现象，通过控制抛丸的线速度可有效控制线材的表面硬度，抛丸除锈加工价格，一般抛丸后表面硬度增加 2%。

单线抛丸线材经过开卷、放线、予矫直以单根形式进行抛丸处理，抛丸室一般配置不同角度不同断面位置布置的4台抛丸器，电机功率11~22kW，弹丸抛射可完全均匀覆盖线材的整个圆周表面，是目前较为广泛应用的线材表面处理(抛丸除锈)形式。这种形式的线材抛丸表面处理，处理效果好、表面质量均匀统一，在实际生产中去除线材表面氧化皮的效果优于传统的酸洗工艺，设备操作简便，可通过调整丸粒量大小和抛射速度(抛丸器转速)来固化操作参数，可避免酸洗工艺(如过酸)带来的缺陷。表面上看单根抛丸似乎效率较低，但可根据后续的工艺要求通过提高线材的输送速度来保持较高的生产效率。这种形式的抛丸机设备还可直接与联合拉拔机或倒立式拉丝机形成联合生产线，是无酸洗无磷化“精准抛丸”的。

抛丸除锈加工报价-天津抛丸除锈加工-华衡金属由天津华北衡器有限公司提供。天津华北衡器有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！