

供应喷砂除锈石英砂20目A

产品名称	供应喷砂除锈石英砂20目A
公司名称	创圆工业技术（广州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市天河区岑村红花岗下街31号101铺（注册地址）
联系电话	13826175440

产品详情

喷砂石英砂

喷砂石英砂选用天然优质纯石脉石英石为原料，经严格精筛选采用先进的生产设备和生产工艺生产。产品白色杂质含量极低产品，经测试检验：化学成分：

氧化硅SiO₂含量99.18%，Fe₂O₃含量0.0021%，莫氏硬7

喷砂石英砂的规格：

0.5-1.0mm石英砂粒径主要数据比重3.6，堆积密度1.8-2t/m³；

1-2mm石英砂粒径主要数据比重3.6，堆积密度1.8-2t/m³；

2-4mm石英砂粒径主要数据比重3.6，堆积密度1.8-2t/m³

喷砂法除锈

喷砂法除锈是利用压缩空气，把一定粒度的砂子通过喷在零件锈蚀的表面上，不仅除锈快，还可为涂装、喷涂、电镀等工艺做好表面准备，经喷砂处理的表面可达到干净的、有一定粗糙度的表面要求，从而提高复盖层与零件的结合力。

常用的喷砂除锈方法有干法喷砂、湿法喷砂、无尘喷砂和高压水喷砂等。干法喷砂尘土大，有碍环保，危害健康；湿法虽无粉尘，但水分会使表面再度生锈。防止的办法是在水中加入1%~15%的防锈剂和乳化剂或肥皂水，使其表面在短时期内不再生锈，然后再涂保养底漆。无尘喷砂是将加砂、喷砂和集砂回收等在一密闭系统里连续循环进行，以免粉尘飞扬。高压水喷砂主要用于大面积除锈，如船体、油舱、油罐、锅炉等，水中也常加入钝化剂和肥皂水。

抛丸或喷砂除锈

1、除锈质量等级要求

所有待涂水性无机富锌涂料的钢材表面，必须抛丸或喷砂达到ISO8501-1（GB8923-88）Sa2.5级要求。

局部修补涂层时，钢材表面必须打磨至ISO8501-1（GB8923-88）St3级。

2、表面粗糙度要求：表面粗糙度要求控制在35 ~ 65 μm 范围内。

3、磨料

为确保抛丸或喷砂后钢材表面达到规定的清洁度和表面粗糙度，推荐使用棱角状或圆珠状的粒度为0.3 - 0.8mm的不锈钢砂。

所用磨料应是清洁干燥的，不可被有机物沾污。

4、压缩空气：喷砂用压缩空气，压力应不低于0.5 Mpa。

开放式移动喷砂机工作原理,本机采用压送式喷砂(喷丸)机构，即利用压缩空气在高压罐内高速流动形成高压作用，将高压罐内的砂料通过输砂管喷出，然后随压缩气流由喷枪嘴高速喷射到工件表面，达到喷砂加工的目的。

压入式工作方式，工作压力高（0.5 - 0.8MPa），喷射力强劲，效率高。

启动快、收枪灵敏。

轮式结构，移动方便。

体积小，加砂方便，适合单人操作。