

供应揭阳雪花白电子材料用

产品名称	供应揭阳雪花白电子材料用
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

揭阳雪花白电子材料用

抛丸除锈或喷砂除锈是什么？

抛丸除锈是采用“钢丸”由抛丸机进行抛丸除锈，喷砂除锈是采用“石英砂”由喷砂除锈机进行喷砂除锈。二者采用的除锈材料和除锈机械不同。

1、喷砂是一种表面强化工艺，喷丸应用于提高零件机械强度以及耐磨性、抗疲劳和耐腐蚀性等。也可以用于表面消光、去氧化皮和消除铸、锻、焊件的残余应力等。抛丸是一种机械方面的表面处理工艺，原理是利用高速旋转的叶轮把小钢丸或者小铁丸抛掷出去对零件表面进行清理，达到提高外观质量的目的，使工件变的美观，同时改变工件的焊接拉应力为压应力，提高工件的使用寿命，常用的丸子(有铸丸、切丸、不锈钢丸等)直径在0.2~3.0之间。

抛丸是利用高速旋转的叶轮把小钢丸或者小铁丸抛掷出去高速撞击零件表面，达到强化零件各机械性能的目的。

喷砂也可以用来对零件表面修饰。抛丸不只是表面处理,还有进行应力消除的作用。

目前市场上卖的湿式喷砂机就是利用这个原理。

2、喷砂机的砂粒通常是刚玉，介质是水；而抛丸一般使用的是钢珠，喷砂用的是细砂。

科学研究表明，就破坏程度来看，金属材料表面存在拉应力时比存在压应力时进行破坏要容易的多。零件表面是压应力时，材料的疲劳寿命大大提高。因此，对于容易疲劳断裂的轴类等部件通常采用喷丸处理，使其表面形成压应力，从而提高产品寿命。

另外，由于金属材料对拉伸很敏感，这就造成了金属的拉伸强度要比压缩强度要低的多，所以在机械中金属材料一般都用拉伸强度（屈服，抗拉）来表示材料性能。

3、喷砂和抛丸都可以对工件进行去污处理，主要就是为了下一步工序做准备，如喷涂，烤漆等，有的是为了保持零件表面的一致性，需要明白的是喷丸对工件有强化作用，但是喷砂就没有那么明显了。通常喷丸用料是小钢球，喷砂用料是石英砂。按目数来区分。

喷砂和抛丸都要保证下一道工序的表面粗糙度要求，喷砂一般用于形状复杂，不易于用手工除锈，效率不高，现场环境也不好，而抛丸则用于规则形状等，效率高，污染小。

4、有几点需要明白的是

一、喷砂和抛丸都是做表面处理，但并不是说只有铸件才抛丸，其余零件也可以抛丸。

二、喷砂的目的主要是进行表面除锈、去除氧化皮等，抛丸的功能相对来说要多一点，抛丸不仅能除锈、去除表面氧化皮，同时还能提高表面粗糙度，去除毛刺、消除内应力，也能减少热处理后零件变形，提高零件表面耐磨，受压能力等

三、适用于喷丸的加工工艺有很多，例如：锻件，铸件，零件热处理后进行表面处理等等。

四、目前喷砂主要是人工操作，而抛丸是自动化和半自动化的多。

现代对抛丸的定义：抛丸是一种机械方面的表面处理工艺的名称，类似的工艺还有喷砂和喷丸。抛丸是一个冷处理过程，分为抛丸清理和抛丸强化，抛丸清理顾名思义是为了去除表面氧化皮等杂质提高外观质量，抛丸强化就是利用高速运动的弹丸(60-110m/s)流连续冲击被强化工件表面，迫使靶材表面和表层(0.10-0.85mm)在循环性变形过程中发生以下变化:1.显微组织结构发生改性;2.非均匀的塑变外表层引入残余压应力，内表层产生残余拉应力;3.外表面粗糙度发生变化(Ra Rz)。影响:可提高材料/零件疲劳断裂抗力，防止疲劳失效，塑性变形与脆断，提高疲劳寿命。

喷砂的定义：喷丸处理是工厂广泛采用的一种表面强化工艺，其设备简单、成本低廉，不受工件形状和位置限制，操作方便，但工作环境较差。喷丸广泛用于提高零件机械强度以及耐磨性、抗疲劳和耐腐蚀性等。还可用于表面消光、去氧化皮和消除铸、锻、焊件的残余应力等

我公司主要经营石英砂，雪花白、石英粉、铜矿砂、金刚砂、鹅卵石

创圆工业技术（广州）有限公司主要从事石英砂、石英粉、金刚砂、鹅卵石等矿物的生产与销售，经营范围广泛：拥有球磨砂粉4-6目、6-8目、8-16目、16-26目、26-40目、40-100目、100目以上规格砂；8-16目、16-26目、26-40目、40-70、70-100、150目烘干砂粉、以及200目、325目、400目、600目、800目、1250目、2000目、3000目硅微粉。工厂年生产力5万吨，质量过硬，产品含量 $SiO_2 > 99.5$ ，含 $Fe_2O_3 < 0.03$ 。石英砂粉，硅微粉是主要的工业矿物原料，广泛用于普通玻璃，光学玻璃，光伏玻璃，玻璃纤维，陶瓷，耐火材料，釉料，人造石英石，建筑化工，塑料，橡胶，磨料等行业。