

西安槽钢喷砂加工 槽钢喷砂加工厂 无锡拓龙科技

产品名称	西安槽钢喷砂加工 槽钢喷砂加工厂 无锡拓龙科技
公司名称	无锡拓龙科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东北塘镇农石路88号
联系电话	15306196052

产品详情

Sa1轻度的喷射或抛射除锈

钢材表面应无可见的油脂和污垢，并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物。

Sa2的喷射或抛射除锈 钢材表面应无可见的油脂和污垢，西安槽钢喷砂加工，并且氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物已基本清除，其残留物应是牢固附着的。

Sa21/2 非常的喷射或抛射除锈 钢材表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物，任何残留的痕迹应仅是点状或条纹状的轻微。

Sa3使钢材表面洁净的喷射或抛射除锈 钢材表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物，槽钢喷砂加工厂，该表面应显示均匀的金属色泽。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡拓龙科技发展有限公司

有人认为，喷出的磨料多一些，清理效率就会高一些，这种认识是错误的，因为混合比偏高会使工作压力下降。简单地来说，当磨料喷出过多时，压力不足以推动过量的磨料，就会导致磨料因压力不足，流速过慢，终导致砂管堵塞，槽钢喷砂加工多少钱，得不偿失

并且喷砂加工加入的磨料应该有正确的粒度分布范围，磨料颗粒的大小上限不能超过某一值，下限不能低于某一值。如果磨料中存在大于规定上限的颗粒，而且数量多，那么大颗粒磨料在喷砂管内的速度就会低于小粒度的磨料颗粒，喷砂软管内的大颗粒磨料就会越积越多，导致喷砂软管堵塞。

描述 美准 英准 瑞典标准

SSPC SP BS 4232 SIS 055900

溶剂清洗 SSPC SP1

手工清洁 SSPC SP2 ST2

机械清洁 SSPC SP3 ST3

气凿清洁 新钢铁 SSPC SP4

喷砂处理 白金属 SSPC SP5 一级 SA3

喷砂处理 近白金属 SSPC SP10 二级 SA2.5

喷砂处理 商用级 SSPC SP6 三级 SA2

喷砂处理 普能级 SSPC SP7

化学清洁 SSPC SP8

西安槽钢喷砂加工-槽钢喷砂加工厂-无锡拓龙科技(推荐商家)由无锡拓龙科技发展有限公司提供。无锡拓龙科技发展有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡拓龙科技——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市锡山区东北塘镇农石路88号，联系人：徐学俭。