

拓龙 抛光 海南抛光

产品名称	拓龙 抛光 海南抛光
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

喷砂加工施工作业

(1) 施工时，各种喷砂装置、材料准备就绪后，启动空压机，压力调至5~6?K/cm²，打开阀门，向喷砂机送气，喷砂机操作者穿好防护衣调整通风，接通信号后打开开关，送风送砂，喷砂人员手持，将喷头紧贴工件，开始喷射。阴阳角处用喷头。喷砂原则上应先里后外，从一端向另一端依次进行。

(2) 每部位喷砂完毕（每个作业班完成工作量，长连续喷射时间不得超过8小时），关闭送砂，用压缩空气流吹开作业表面粉尘，检查质量。如质量不够合格，应标出缺陷部位，随即进行补喷，或用磨光机处理。要全部除去金属表面油漆、氧化皮、浮锈，厚板镜面抛光，在100×100mm面积中95%的部分，呈现均一的灰色金属面，并具有一定的粗糙度，达到GB8923-88规范之要求，表面粗糙度达到60微米以上。

(3) 用压缩空气及刷子，清除喷砂残留的砂子甚至粉尘，保证经处理表面的清洁。

(4) 为防止经处理的金属表面再度生锈，应对喷砂验收合格后的施工部位及时喷涂一道保护层。迟不得超过4小时喷涂完毕（超过6小时应进行二次喷砂），保护层喷涂压力要高，使涂层有较好的附着力和致密性，以适应下道涂覆前暴露在大气环境中的腐蚀。

(5) 喷砂机用砂为10~20目石英砂，喷砂效率为20~28m²/h，清理等级为Sa2.5级。（焊缝要平整、无夹渣、无焊瘤、凹度应小于3mm）。

(6) 所用砂子，反复使用要进行回收筛选，消除细砂，减少粉尘，提率。喷嘴口径磨损大于口径1/3时，应更换新砂咀。

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，平面抛光，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，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，磨料颗粒的大小上线不能超过某一值，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，海南抛光，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。

手工和动力工具除锈

用手工和动力工具，如用铲刀、手工或动力钢丝刷、动力砂纸盘或砂轮等工具除锈，抛光价格，以字母“St”表示。

手工和动力工具除锈前，厚的锈层应铲除，可见的油脂和污垢也应清除。手工和动力工具除锈后，钢材表面应清除去浮灰和碎屑。

对于手工和动力工具除锈过的钢材表面，本标准订有两个除锈等级，其文字叙述如下：

St2 的手工和动力工具除锈

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，参见照片 BSt2、CSt2 和 DSt2。

拓龙(图)-抛光价格-海南抛光由无锡拓龙科技发展有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡拓龙科技发展有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为冶炼加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!