

不锈钢抛光加工 无锡抛光 拓龙

产品名称	不锈钢抛光加工 无锡抛光 拓龙
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

喷砂处理实践证明，无论是在施工现场还是在装配车间，喷砂处理都是除去锻痕的有效方法。这是成功使用各种油漆系统的必要处理手段。喷砂处理的清洁程度必须规定一个通用标准，有标准图片参考，并且在操作过程中规定并控制表面粗糙度。表面粗糙度取决于几方面的因素，但主要受到所使用的磨料种类及其粒径和施力方法(如高压气流和离心力)的影响。对于高压气流，厚板镜面抛光，喷嘴的高压程及其对工件的角度是表面粗糙度的决定因素；而对于离心力或机械喷射方法来说，喷射操作中的速率是非常重要的。砂处理完成后必须立即上底漆。所有油脂及污染物必须在上漆前清除。

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

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5~6²K/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，不锈钢抛光加工，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，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，冲压件抛光，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。

1、租买或干冰冲击波。这些都可以在单管的变换，与单管型发冰在稍高的速度的剥漆厚层非常有用。但其他都装有预先制作干冰颗粒。冲击波去除油性和风干漆更有效。

2、加载干冰放入冲击波，在喷漆房内按照您的冲击波的操作手册中列出的步骤。

3、冲击波连接到喷漆房车间空气管线或空气压缩机，无锡抛光，如果它不具有一个内置油漆去除需要更高的压力比其它磨料的应用是300磅每平方英寸为宜。

4、喷漆房内工作人员带上眼罩和口罩，然后按住冲击波接近油漆表面的喷嘴和挤压ban机喷干冰。移动喷嘴慢慢地在表面上作为其下方的涂料条带。

5、在必要时重新装入料斗或干冰块，直到所有的油漆被剥离，然后关闭在喷漆房内的干冰冲击波和真空可达的冲击波脱落的漆片。

不锈钢抛光加工-无锡抛光-拓龙(查看)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在冶炼加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，无锡拓龙科技一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：徐学俭。