

# 小型喷砂除锈 喷砂除锈 无锡拓龙科技发展有限公司

产品名称	小型喷砂除锈 喷砂除锈 无锡拓龙科技发展有限公司
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

Sa2级——相当于美国SSPC—SP6级。采用喷砂清理方法，喷砂除锈，这是喷砂处理中低的一级，即一般的要求，但对于涂层的保护要比手工刷除清理要提高许多。Sa2级处理的技术标准：工件表面应不可见油腻、污垢、氧化皮、锈皮、油漆、氧化物、腐蚀物、和其它外来物质（疵点除外），但疵点限定为不超过每平方米表面的33%，可包括轻微阴影；少量因疵点、锈蚀引起的轻微脱色；氧化皮及油漆疵点。如果工件原表面有凹痕，则轻微的锈蚀和油漆还会残留在凹痕底部。Sa2级也叫商品清理级（或工业级）。

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

## 喷砂机除锈清洗主要机型有哪些呢？

1、FY28/18工作压力250BAR流量600L/H功率11KW电压380V/50HZ重量88KG尺寸700×500×680（mm）

标配：20M高压管，自动喷qiang和扇型喷嘴。

选配：旋转喷头；精细进水过滤器；10M高压管和接头；

功能用途:通用清洗除漆除锈、效率一般、每小时可清除6-8平方米，并可选装防腐剂吸入系统进行清洗后防腐。系统经济实用，在同等效率时投资少。

2、FY35/21:工作压力330/350BAR流量1260L/H功率16KW电压380V/50HZ重量220KG尺寸980×770×91

5(mm)标配:10M高压管, 1Mqiang杆, 自动喷qiang和普通喷嘴

选配: 旋转喷头; 精细进水过滤器; 10M或20M高压管和接头; 维修包;

功能用途:通用清洗、一般效率铸造清砂、喷涂前后清洗, 除漆除锈、每小时可清除10-12平方米, 并可选装防腐剂吸入系统进行清洗后防腐。系统质量稳定, 工作效率居中, 小型喷砂除锈, 可以清除污垢, 油漆和锈迹。

3、FY50/22:工作压力500BAR流量1320L/H功率22KW电压380V/50HZ重量475KG尺寸1100 × 800 × 990(mm)标配:10M高压管, 1Mqiang杆, 自动喷qiang和普通喷嘴。

选配: 旋转喷头; 精细进水过滤器; 维修包; 喷沙附件

功能用途:用于率机械油污清洗、精密铸造清砂和加砂表面除漆除锈, 并可选装防腐剂吸入系统进行清洗后防腐。每小时可清除油漆10-15平方米。

钢材热处理后, 拿去电镀! 酸洗后为啥会裂?

问: 材料40铬, 热处理真空! 50度! 电镀后产生裂纹! 热处理厂家说是酸洗造

答: 钢材热处理后, 拿去电镀, 喷砂除锈标准, 酸洗后会裂, 喷砂除锈施工, 因为酸洗可加剧氢脆, 从而导致更易开开明。在除锈和氧化皮时, 尽量采用喷砂抛丸的方法, 若洛氏硬度等于或大于HRC 32的紧固件进行酸洗时, 必须在制定酸洗工艺时确保零件在酸中浸泡的时间长不超过10分钟。

一般的铝合金压铸件表面磨砂处理都是用喷砂的, 为什么

答: 一般的铝合金压铸件表面磨砂处理都是用喷砂的, 为什么 铝合金压铸件表面处理分为前处理和后处理, 前处理是为了去除喷砂和酸洗有何区别表面氧化皮、油污, 增加后处理附着力及改善外观效果。

小型喷砂除锈-喷砂除锈-无锡拓龙科技发展有限公司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。