

罐体电解抛光厂 罐体电解抛光 无锡拓龙

产品名称	罐体电解抛光厂 罐体电解抛光 无锡拓龙
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

无锡不锈钢喷砂加工须找到一个适合的距离，以免喷砂部位的变形和如何有个好的喷涂表面。下面我们来看下如何做才能达到理想的作用：当进行不锈钢喷砂加工的时候，贴近你的零件加工表面并不能有好的结果而且还浪费砂材。这是因为工作距离减少了喷砂作业面积的大小，增加周期时间，并能轻易的粉碎砂材，减少其寿命，这个想法介于两者之间，让您的砂材磨损率和速率达到平衡。当使用直接喷系统的压力，你应该10到14英寸远，罐体电解抛光报价，同时请记住你越接近薄件越容易使它们变形。

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

机械设备喷砂油漆工艺主要是指物体表面喷油漆与晾干油漆的地方，空气从天棚进入，正常使用的喷漆房使用得很多的是干式处理。所以喷砂油漆工艺过滤系统要定期检查并进行替换，否则轻则影响了烤漆质量，通过地坑或地下室排放到外面，这种排气方式可得到较洁净的喷漆过程和安全的工作环境，但其成本高，占用空间大。按照涂料是否加热分为常温无气压喷漆和加热无气压喷漆。气压喷漆是涂料借助于压缩空气雾化后喷向制品表面的一种方法，而无气压喷漆是依靠压力直接喷漆，它的雾化是本身压力和空气阻力作用的结果。

喷砂油漆在工艺流程中经常存在一些问题，具体如下：

一、焊缝缺陷，焊缝缺陷较严重，采用手工机械打磨处理方法来弥补，产生的打磨痕迹，造成表面不均匀，影响美观。

二、表面不一致，只对焊缝进行酸洗钝化，也造成表面不均匀，影响美观。

三、划痕难除去，整体酸洗钝化，也不能将加工过程中产生的各划痕去掉，并且也不能去除由于划伤、焊接飞溅而粘附在不锈钢表面的碳钢、飞溅等杂质，导致在腐蚀介质存在的条件下发生化学腐蚀或电化学腐蚀而生锈。

四、打磨抛光钝化不均匀，罐体电解抛光，手工打磨抛光后进行酸洗钝化处理，罐体电解抛光，对面积较大的工件，罐体电解抛光厂，很难均匀一致处理效果，不能得理想的均匀表面。并且工时费用，辅料费用也较高。

罐体电解抛光厂-罐体电解抛光-无锡拓龙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位于无锡市锡山区东北塘镇农石路88号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡拓龙科技在冶炼加工中享有良好的声誉。无锡拓龙科技取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。无锡拓龙科技全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。