

陶瓷砂应用

产品名称	陶瓷砂应用
公司名称	萍乡金瑞新材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:金瑞 比重:3.85 产品特点:硬度高、寿命长、弹性好
公司地址	湘东区峡山口街新建麻园里62号
联系电话	0799-3495302 18779917026

产品详情

陶瓷砂具有非常长的寿命。我们经过严格的测试和实验，证明了陶瓷砂在各种工业领域中的耐久性。它可以承受长时间的摩擦和磨损，不会因为频繁的使用而产生裂纹或损坏。这意味着您可以放心地使用陶瓷砂，无需频繁更换材料，为您的生产和工作带来更大的便利和效益。

陶瓷砂主要由氧化锆加工而成，广泛用于航空、船舶、汽车、机械等金属零件的“抛光强化”；金属、塑料等工件的“喷砂精加工”；钢管、铜管等金属管道内外壁的“清洗抛光”；贵金属首饰、小金属零件等产品的“振动抛光”；化工、医药、食品等行业液体，固体物料的“研磨分散”。陶瓷砂独特的理化性能使其在航空、航天、电子、机械和当今高速发展的IT行业中占有举足轻重的地位，尤其是其内部的分子链结构、晶型和晶格变化规律，使其具有高温电阻、热膨胀系数小、绝缘性高、耐腐蚀、压电效应、共振效应及其独特的光学性能，在许多高科技产品中发挥着越来越重要的作用。那么陶瓷砂的用途和应用领域有哪些呢？

陶瓷砂独特的理化性能使其在航空、航天、电子、机械和当今高速发展的IT行业中占有举足轻重的地位，尤其是其内部的分子链结构、晶型和晶格变化规律，使其具有高温电阻、热膨胀系数小、绝缘性高、耐腐蚀、压电效应、共振效应及其独特的光学性能，在许多高科技产品中发挥着越来越重要的作用

喷砂材料陶瓷砂，在喷砂除锈金属时，应经过冷却装置和油水分离器处理，以更好地保证干燥无油；油水分离器需要定期清洗。喷头与基钢表面的距离应为100-300mm，喷砂前应对非喷砂部位进行屏蔽保护。喷涂方向与母材表面法线的夹角优选为15°~30°。陶瓷砂喷砂工艺处理后，在进行下一步之前，如果遇到雨水或其他导致基钢表面潮湿的情况，在环境达到施工条件后，用干燥剂将表面水分擦干。压缩空气。对于施工，如果需要喷砂，不能降低磨料要求，以免降低粗糙度。喷砂时，喷嘴不应长时间停留在一个地方。喷砂作业应避免零星作业，但一次喷涂面积不宜过大。应考虑涂层或热喷涂工艺与表面预处理工艺之间的时间间隔。对难以用喷砂机喷砂的零件进行手动或电动工具除锈。

喷砂材料的陶瓷砂技术完成后，应先对喷砂部位进行检查，然后检查基钢表面的清洁度和粗糙度。应检查不易喷涂的部位，可适当降低用手或电动工具除锈的要求。