

钢结构除锈喷砂机

产品名称	钢结构除锈喷砂机
公司名称	深圳市龙岗区平湖惠捷机械设备经营部
价格	100.00/台
规格参数	品牌:惠捷 型号:108P 1:1
公司地址	深圳市龙岗区平湖街道鹅公岭社区东深公路230号
联系电话	15813731120

产品详情

钢结构除锈喷砂机又名钢结构除锈 钢结构防腐除锈喷砂除锈机通常是指，除锈特点；2.5mm锈斑，旧漆，厚锈斑，老层氧化皮，保证无死角脱旧油漆，锈斑干干净净去除，厂家质量保证，操作技术传授，设备操作简单并且价格便宜，我们厂家一整套配置齐全。惠捷具有最先进的风砂除锈除锈斑技术机械保修一年（终生维护）可以说钢结构除锈喷砂机，除锈过去干干净净。可以帮您大大压缩成本，减少工人成本工资，为您带来更多更快的收效，回报率高。选择惠捷，就是您明智之举，您还在用手工打磨除锈吗，告诉您手工打磨翻新不叫技术,做工传统,费工时,粉尘大,速度慢,搞不出东西来,成本高,根本无法与除锈HJ-108P-1Q与HJ-109P-2喷砂机相提并论,现在是机械化社会,10个人除锈,打磨,喷漆根本干不赢一台除锈喷砂机设备。而且手工也磨不干净管道内外壁。化学剂除锈成本太高，且环保要求过不去，所以传统的工艺做法必须有新工艺，新技术，机械设备来代替属科研开发型公司可根据不同类型产品研发各种自动化程度较高的喷砂、除尘、除锈设备.....联系系人尹先生158 1373 1120 QQ785745969

钢结构除锈喷砂机--集科研、设计、制造、销售于一体的现代化高科型企业

设备配置说明如下：

机器型号

HJ-108P型开放式喷砂机、移动式喷砂机

开放式

移动式

电源要求

(气控型)不需要电源。(电控型) 220V

装砂量

可装384KG金刚砂1125KG钢砂

用户自配

可喷时间

装满后可喷20-25分钟左右

气源要求

排气量每分钟达到3.0立方以上【即22KW空压机即可】

本公司也销售不同型号、不同厂家的空压机

压缩空气必须干燥

用户自配

可代客配套使用

外形尺寸

直径600mm × 高 1450mm

有

工作舱尺寸

可在喷砂房内或室外使用

有

最大工件

加工尺寸

无限大，可以配5-40米喷砂管，喷砂罐体带有轮子可以移动。(本机标准配10米)

有

板材

鞍钢6.0mm厚度的冷轧板焊接

有

外表颜色

标准型为： 色、如有特殊要求用户可订购其余颜色、发货期需延迟3天

有

喷砂枪

数量为：1把 喷嘴材质为：进口陶瓷碳化硼 属易损件使用周期约为：400-1000小时

客户可定做多枪型开放式喷砂机

有

喷砂服

本机配有帆布型专用喷砂防护服1件

砂管

外直径50mm × 32mm内径 属易损件

使用周期为：300-900小时

标准型配置砂管8米

有

气动元件

均采用国内知名企业亚德客公司生产的气动元件

有可靠性高、不易漏气、使用寿命长等

有

总重量

约为200KG

机

器

特

点

砂阀是喷砂机的重要配件，它的主要作用是控制砂料的开启及关闭、无级调整喷砂时砂流量的大小。砂阀质量的好坏直接影响到喷砂机是否能正常工作，该型喷砂机采用我公司生产的大砂阀，该阀采用美国SCHMIDT公司技术，具有质量可靠、调整方便、维护简单等特点，是世界各国广泛采用的一种结构；该砂阀的开启由气压控制，其动作过程是，当控制口有气压信号时，砂阀的活塞带动阀杆顶起，砂阀开启，通过调整调节帽的位置，就可调节砂阀的开启量，从而控制砂料流量，砂阀的开启量可无级调节，在砂阀中与砂料接触的阀杆和阀套由硬制金碳化钨制作，提高了砂阀的使用寿命。

喷砂枪采用我公司生产的高速喷砂枪，它具有一个文氏的喷管，气流在进入高速喷砂枪的收缩段时，气流开始加速直到高速；当到达文氏管的直段时，气流速度稳定在音速，当气流到达文氏管的扩张段时气流继续加速达到超音速；在文氏管的扩张段有圆颁分布的二次补气孔，因此在超音速阶段，气流急剧膨胀，喷嘴就从次补气吸入大量的辅助空气，将砂料进一步加速；与普通喷砂枪相比，这种喷砂枪的喷砂速度更快，工作效率可提高30%（最高工作效率达到30m²/h），且反冲力较小，操作时省力；该型高速喷砂枪的收缩段、直段和扩张全部由碳化硼制造，工作寿命长；一般一把调整喷枪可使用800-1000小时。

有
用
途

适用于：各种材质的工件表面喷砂处理。如：硬质合金、不锈钢件、铝合金工件、镁合金工件、工艺制品、装饰品等，结构件，汽车部件，钢结构，船舶，

· 能有效去除应力、污迹、毛刺处理、哑光、精饰效果等。例如：工业用锯片、航天航空设备、飞机汽车零件、硬刺合金刀具等。

机器安装

不需要地脚螺栓、放在平整的地面即可使用、可移动作业

不需要专业技术人员上门安装【参照说明书即可】

有

保修期限

除易损件外保修1年 终身维护

有

钢结构除锈喷砂机三包政策

3天内使用不满意可退货 1星期内保换

运费需用户承担

有

维修响应时间

广东省内24小时内到达维修现场

加速省外48小时内到达维修现场

有

付款方式

深圳地区内送货上门 市外款（先付设备总金额的30%定金款）到当天发货。

产品类别：

移动式喷砂机

产品名称：

移动开放式喷砂机

产品型号：

MH109P气控型

钢结构除锈喷砂机结构：

- 1、机壳采用8mm冷扎钢板焊接制成，表面喷塑。
- 2、喷砂机设有1只喷枪，喷枪内配有8mm大的碳化硼喷嘴。
- 3、机体下方可通过手柄调节砂量。
- 4，本机配有8米砂管。
- 5，手动行程气控开关（方便作业）。
- 6，本机要求配2立方以上（15千瓦）的空压机：
- 7：本机每小时可以处理15-20平米

1-3钢结构除锈喷砂机工作原理：

本机采用压送式喷砂(喷丸)机构，即利用压缩空气在高压罐内高速流动行成高压作用，将高压罐内的砂料通过输砂管喷出，然后随压缩气流由喷枪嘴高速喷射到工件表面，达到喷砂加工的目的。

3、钢结构除锈喷砂机适用范围

A.用于清理钢结构、模具、健身游乐器材。玻璃、石碑的雕花、船舶修造、桥梁、矿山、机械、石油管道、水利工程、港口建设等除锈、喷花加工、去氧化皮、毛刺亦可用于喷涂、电镀前处理工序，以提高涂（镀）层表面的附着力所有的表面处理。

B．用于喷玻璃丸、强化光饰零件的表面。

三:技术参数;

设备外形尺寸

800*1450(mm)

枪的数量

1只喷枪，喷枪内配有8mm大的碳化硼喷嘴。

外壳

8mm冷扎钢板焊接制成，表面喷塑。

总容积

0.6m³

空气压力

0.6-0.8Mpa

总重量

320KG

空气消耗量及清理效率：

喷嘴直径

有效压力 (MPa)

清理效率m²/h (Sa3—Sa2)

0.5

0.6

0.7

6.5mm

空气消耗(m³/min)

1.6

1.9

2.1

6—11

磨料消耗(Kg/h)

170

200

240

8mm

空气消耗(m³/min)

2.9

3.5

3.9

10—20

磨料消耗(Kg/h)

280

340

380

11mm

空气消耗(m³/min)

5.4

6.5

7

16—30

磨料消耗(Kg/h)

500

600

680

移动加压喷砂机介绍

移动式喷砂机，加压喷砂机，移动加压喷砂机，带轮子的

喷砂机，选型喷砂机.移动加压喷砂机适用磨料广泛 河砂、海砂、石英砂、铜矿砂、金刚砂、钢砂等，其适用于喷砂间、喷砂房、旷野开放喷砂作业，应用于特殊材质、较硬的材质工件的氧化皮处理工作。

1、主要技术规格

1、外形尺寸： 600*1400(mm)

2、自重: 210KG

3、总容积: 0.3m³

4、空气压力： 0.6-0.8Mpa

2、喷砂机结构：

1、机壳采用8mm冷扎钢板焊接制成，表面喷塑。

2、喷砂机设有1只喷枪，喷枪内配有8mm大的碳化硼喷嘴。

3、机体下方可通过手柄调节砂量。

4，本机配有10米砂管。

5，手动行程气控开关（方便作业）。

6，本机要求配3立方以上（22KW左右）的空压机

该喷砂机高压高效喷砂处理性能，是大型金属结构件表面涂化前清理除锈、除漆、除垢、强化表面、消除内应力最理想的设备之一。

此款喷砂机对船舶修造，铸件，桥梁，矿山，橡胶骨架，集装箱，钢结构。机械，石油管道，冶金锅炉，机床，铁路，机械制造，港口建设，水利工程及表面除锈等都有着更多的好处。

此款喷砂机同时可供皮革，玻璃，大理石，石碑及领域的雕刻，喷花加工及所有的表面处理。

此款喷砂机性能特点

喷砂机高效开放喷砂 清理复杂面工件

分水过滤装置 外置分水过滤器可提高供气质量

增大作业半径 工作半径可达10米，表面处理等级达Sa2.5-3级

喷砂机适用磨料广泛 河砂、海砂、石英砂、铜矿砂、金刚砂、钢砂等

省力轻便操作 喷砂组件省力配置，组合轻便设计

喷砂机配置：

喷砂机1台

喷砂防护服1套

耐磨硬质高合金喷嘴m8

喷砂管1套

配备移动轮方便搬运钢结构除锈喷砂机 除锈喷砂机是我司结合广阔的建筑、钢铁防腐市场、研制、生产的新一代高除锈、清理设备。主要适用于钢结构、船舶、飞机制造、机车车辆、桥梁、水利工程、建筑、石材、化工防腐、矿山机械等领域，是清理、涂装前钢材表面清理的选择设备。咨询电话：158 1373 1120 给您提供最权威的除锈方案开放式除锈喷砂机系列

喷砂机是采用压缩空气为动力，将高速运动的磨料（钢砂，刚玉，玻璃珠等）对工件表面冲击和切削作用，使工件表面获得一定的清洁度和不圆的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高工件的抗疲劳性，增加工件和涂层之间的附着力的一种设备。

适用于中型模具的清理跟加工、船舶修造、桥梁、矿山、集装箱、钢结构、机械、石油管道、冶金、锅炉、机床、铁路、机械制造、港口建设。水利工程表面除锈，同时可供皮革、玻璃、石碑及领域的雕刻，喷花加工及所有的表面处理

钢结构除锈喷砂机标准型号：

机器型号

外形尺寸

工作舱尺寸

主要技术参数:

MH-108P

1600 × 1450高

0.3立方米

简易型

MH-108P

1600 × 1450高

0.3立方米

气控,单枪型

MH-109P

1800 × 1550高

0.6立方米

简易型

MH-109P

φ1800 × 1550高

0.6立方米

气控,单枪型

MH-1000-2P

φ11000 × 1880高

1.0立方米

气控,双枪型

MH-1000-1P

φ11000 × 1880高

1.0立方米

气控,单枪型

MH-1500-2P

φ11000 × 2380高

1.5立方米

气控,双枪型

除锈喷砂机的工作原理：

喷砂是以磨料强力撞击零件、对其表面进行清理或修饰加工的过程。

其用途主要有：

- (1) 除去铸件、锻件东热处理后零件表面的氧化皮。
- (2) 除去零件表面上的锈蚀积碳、焊渣、旧漆层或其它干燥了的油类物质。
- (3) 提高零件表面的粗糙度，以提高涂装或其它涂层的附着力。
- (4) 除去零件的毛刺或方向磨痕
- (5) 在玻璃或陶瓷上进行喷花。

(6) 使零件呈漫反射的哑光状态。

(7) 对切削刀具进行湿喷砂，提高其使用寿命。

喷砂分为干喷与湿喷两种，前者的加工表面比较粗糙，适用于上述1-6项的加工目的。后者的应用与干吹砂相似，但常用于较精密的加工，它还具有污染小的优点。油污重的零件在喷砂前应先脱脂。

喷砂用的磨料可以是钢砂、氧化铝、石莫砂、碳化硅、河沙等。但国内应用最多的是石莫砂，根据零件材料，表面状态和加工的要求，可选用不同的粒度的磨料。

不同零件干喷砂工艺条件

零件类型

石莫砂粒度 (mm)

压缩空气压力

厚3mm以上较大钢铁零件

2.5 ~ 3.5

0.3-0.5

厚1-3mm的中型钢铁零件

1.0 ~ 2.0

0.2-0.4

小型薄壁菱钢件

0.5 ~ 1.0

0.15-0.25

小型薄壁菱钢件

0.5 ~ 1.0

0.15-0.25

厚1mm以下的钢铁钣金件、铝合金件

0.5以下

0.1-0.15

喷砂机有机械喷砂与空气压力喷砂两种。每一种又可分手工、半自动或连续自动多种方式，国内广泛使

用的是手工空气压力喷砂机。它适用各种复杂形状的中、小型零件。

如何筛选喷砂机？

1.要看工件的大小，选择箱式喷砂机、移动喷砂机，以及自动喷砂机；

2.要看产品的形状，选择喷砂机的规格，一般一米以下的都有固定的规格，特别大的要订做或选择开放式的。！钢结构的除锈等级划分

一、钢材表面锈蚀和除锈等级标准为国家标准GB8923-88《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》。

二、标准将除锈等级分成喷射或抛射除锈、手工和电动除锈、火焰除锈三种类型。

三、喷射和抛射除锈，用字母“sa”表示，分四个等级：

一、钢材表面锈蚀和除锈等级标准为国家标准GB8923-88《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》。

二、标准将除锈等级分成喷射或抛射除锈、手工和电动除锈、火焰除锈三种类型。

三、喷射和抛射除锈，用字母“sa”表示，分四个等级：

sa1——轻度的喷射后抛射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢、无附着的不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层等附着物。

sa2——彻底的喷射或抛射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢，氧化皮、铁锈等附着物基本清除。

sa21/2——非常彻底的喷射或抛射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈、油漆涂层等附着物，任何残留的痕迹仅是点状或条状的轻微色斑。

sa3——使钢材表面非常洁净的喷射或抛射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈、油漆涂层等附着物，该表面显示均匀的金属色泽。

手工除锈等级：

St2 彻底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。

St3 非常彻底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。除锈应比St2更为彻底，底材显露部分的表面应具有金属光泽。

表面处理是取得良好涂装效果的关键。表面处理的投资相当值得。因此，对选择表面处理方法和油漆配套系统必须作周密的考虑。

用国际标准来衡量表面处理程度是很重要的，如瑞典标准：SIS055900或ISO08501。

锈蚀等级

表面处理标准的根本点是四个不同的锈蚀等级：

A级 钢材表面完全覆盖粘附的氧化皮，几乎无铁锈。

B级 钢材表面已经开始锈蚀，氧化皮开始呈片状脱落。

C级 钢材表面上的氧化皮已锈蚀，或可刮除，但肉眼可看到轻微锈点。

D级 钢材表面上的氧化皮已锈蚀剥落，肉眼可看到大量锈点。

根据SIS055900，这些锈蚀等级的表面处理是根据以下质量标准进行钢丝刷除锈和喷砂除锈的：

St - 钢丝刷除锈标准St2，St3

Sa - 喷砂除锈标准Sa1，Sa2，Sa2.5，Sa3

钢丝刷除锈 - St

St2 彻底的手工和动力工具除锈

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质。

St3 非常彻底的手工和动力工具除锈

同St2，但应比St2处理得更彻底，金属底材呈金属光泽。

这些标准对表面处理有很大的指导和帮助，油漆供应商一般对每种类型的油漆规定有相应的表面处理标准和要求。

喷砂除锈 - Sa

喷砂除锈前应去除表面所有的厚锈层，可见的油，脂和污物也应去除。喷砂除锈后表面应清洁，无灰尘和碎屑。

Sa1级 轻度喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、附着不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质。

Sa2级 彻底的喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质基本清除，残留物应附着牢固。

Sa2.5级 非常彻底的喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，残留物痕迹仅显示点状或条纹状的轻微色斑。

Sa3级 喷砂除锈至钢材表面洁净

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，表面具有均匀的金属色泽。

方法和设备的确认

表面处理的方法和设备的选择应考虑以下因素：

表面破损程度如何？

哪种设备适用？

油漆配套类型？

表面结构如何？

施工的油漆类型？

所要达到的标准是什么？

操作要点

去除铁锈和氧化皮；

去除锌盐；

去除油、脂和污物；

去除不需要的油漆,如旧漆膜过厚已无弹性,或需要更换使用较高一级的油漆配套,或原漆配套质量较差；

磨光尖锐边缘；

磨耗有光油漆表面；

彻底去除灰尘；

铝质和镀锌表面的特殊处理(去脂和磷化底漆的处理)。

去除油漆和铁锈方法比较

去除疏松油漆和厚锈

在喷砂除锈和钢丝刷除锈之前用刮板去除疏松油漆和厚的铁锈层是非常必要的，如采用喷砂处理来去除疏松油漆和厚锈，无论在时间上，还是在喷砂材料的消耗上都是不经济的。

机械钢丝刷除锈

从技术上讲，当不能进行喷砂除锈时，用机械钢丝刷除锈是一种较合适的方法。但如果处理方法和使用设备不当，表面易产生抛光。建议采用粗硬毛的钢丝刷。

手刷

效果较差

机械砂轮打磨

这种方法容易使表面抛光，使油漆的附着力不能达到满意的效果。必须使用砂轮或打磨砂轮进行对角打

磨，使表面尽可能粗糙。

机械除锈

这种方法完全不可推荐，因为表面会被凿坏。空气和潮气会进入凹穴，从而产生锈蚀。由于漆膜表面凹凸不平，即使施工几度油漆后，漆膜厚度也不均匀。这样一来，保护效果差，容易产生锈蚀。

空压凿刀和长刮刀

这些都是使用钢丝刷、打磨砂轮或喷砂除锈设备以前去除块状铁锈、较厚的疏松油漆层和其它污物的实用工具。机械凿锈比机械除锈效果好，在许多情况下速度也相当快。

针铈除锈

这种方法非常适用于难以接近的小区域处理。尽管操作效率不高，但可以处理其他设备不能达到的表面。应该知道，使用凿刀状的针头是很危险的，因为他们会破坏表面，应使用较薄较钝的针头，尽管要花不少的时间，但效果较好。

面处理后钢材表面特点及工作效率

喷砂除锈是表面处理中最好的方法，可以提供理想的表面和粗糙度。经正确喷砂除锈的表面粗糙度均匀，上下距离为30-80微米(1.2-3.2mil/s)。

使用旋转式钢丝刷会使表面过于光滑，而使用砂轮机和除锈机会凿破表面，使漆膜凹凸不平，最高点和最低点的距离可相差5-600微米(20-25mil/s)，因此需要大量的油漆去填补凹陷处。

上表中每种表面处理方法所用的时间都不同，这些数据清楚地表明了使用不同方法的工作效率。不难看出，喷砂除锈是最好的方法。

喷砂除锈注意事项

喷砂除锈也会产生一些问题，如设备中积有灰尘和喷砂材料。但是经验证明，正确使用喷砂除锈，制定合理的工作计划，在大多数情况下，这种表面处理方法不会有问题。

因此，重要的是要遵守下列规则：

使用正确的喷嘴空气压力: 7-7.5千克/平方厘米(100-107psi)。

压力降至4-4.5千克/平方厘米(57-65psi), 则会消耗两倍的喷砂材料,
较小尺寸的空压设备,喷嘴压力在4千克/平方厘米(57psi)以下,除锈效果明显降低;

喷砂除锈前,使用空压凿刀或硬金属刮刀去除油漆和铁锈.在有些情况下,喷砂除锈前去除粗粒状污染物会使喷砂材料的消耗下降7%;

掌握喷砂材料和空气的正确比例，使用前认真阅读喷砂设备的使用说明；

使用锐利且质量好的喷砂材料，如使用次品会产生灰尘，效果较差；

必须在已喷砂的表面去除灰尘，可以使用无油空压机或特殊的吸尘器，或在施工第一度油漆前扫砂；

每次喷砂一小块面积，施工一度临时性底漆以保护这些区域。临时底漆在施工后应迅速干燥，喷砂除锈

可在新涂装区域附近继续进行。

喷砂除锈设备的功率

下面是常用喷砂除锈设备的功率，但不同类型的设备，功率有所不同。

已喷砂除锈区域：

约20平方米/小时

约100平方米/8小时

喷砂材料的消耗：

约10千克/平方米

约250千克/平方米

约2.5千克/cu.m.air

压缩空气消耗：

约2-2.3cu.m.air/分

上述数据根据6毫米嘴的设备而得出。如使用8毫米的喷嘴，喷砂材料和压缩空气的消耗将翻一倍。

正确的喷砂程序

制定详细,周密的工作计划；

喷砂除锈前，必须使用空压凿刀(空压长刮板)或硬金属刮板去除块状铁锈和疏松旧漆；

开始喷砂除锈。保证送风管尺寸合适，压缩空气供应充足。每次喷砂一小块面积，施工底漆前清除灰尘和喷砂材料。继续喷砂，直到整个区域喷砂完毕并上底漆；

按油漆配套施工油漆；

最佳的长效保护

从船舶上去除海洋附着物，旧漆膜和铁锈的最佳方法是喷砂除锈至Sa2.5级。经济的或环境的影响都可通过喷砂除锈来消除。

被污染材料的处理

对环境保护的要求大大影响了在干坞采用喷砂除锈，它会产生大量灰尘，污染空气，对人体有害。必须对设备加以保护，清除被污染的喷砂材料会增加不少的费用。

水利喷射

水利喷射全在于高压水喷射的能量，是否达到表面清洁的要求。

低压冲洗(低于340bar)和高压冲洗(340-700bar)已使用多年，都被视为一种冲洗程序。

高压水喷射(700-1700bar)和极高压喷射(1700bar以上)近来发展迅速，目前可达到可接受的表面处理标准。水利喷射不久可成为国际认可的表面处理方法。

理论上，高压水喷射可清除所有油漆，极高压水喷射可切割混凝土，甚至钢板。这两种方法均有危险性，只应由数量负责的人员操作。

它有利于环境保护，周围灰尘减少，有利于工人身体健康。减轻清除污染物的工作量，无盐，无烟，无污染或污物。

水利喷射的设备有很多种，目前的设备使用于小型的，对环境保护有要求的项目。这种设备比较笨重，由一或两个输入口的喷枪和旋转喷嘴组成，每分钟用水12-20千克，每小时只可完成8-15平方米，因此，在工作效率上不及喷砂处理。另外这种表面处理不能改善钢材表面的粗糙度，当某种油漆需要钢材呈现锚链状外观时，使用水利喷射是不适合的。低温也是一个限制，因为水会结冰。

施工于完整油漆上的表面处理

当施工于没有被严重污染的旧的，未损坏的油漆上，首先用清水冲洗。必要时应加入洗涤剂。表面应彻底用清水，在锌盐的痕迹上施工油漆达不到满意的效果。现代的高压设备对除锌盐的痕迹是很有效的。

油漆施工前表面必须绝对干燥，但耽误时间不应过长，因为锌盐会在表面迅速形成。如果旧漆面坚硬，且有光泽，应用砂纸拉毛表面。

当在旧的，完整的且有光泽的油漆上涂装时，一般需要涂一度无光打底漆。但如果施工的油漆是丙烯酸或乙烯漆时，则不需要。

被油严重污染的区域应用水溶性洗涤剂处理，(但表面已施工的油漆不应是丙烯酸，乙烯或沥青漆)。

当以清洁剂处理十分钟后，表面必须用清水冲洗，必要时应重复处理。

铝质和镀锌钢材的预处理

镀锌表面需涂漆时，必须采用一些措施以保证取得满意的效果。

在电镀和处理过程中，表面会被油和其它污染物沾污，这些污物必须在油漆施工前去除。即使在新的，未被暴晒的镀锌件上，表面必须用合适的洗涤剂擦洗，然后用清水彻底将洗涤剂，特别是碱性洗涤剂冲洗掉。

污物和锌腐蚀物应用水和硬刷从旧的或暴露的镀锌件上去除。在某些情况下，表面需要打磨，去除顽固物质。

除了一些环氧漆以外，其它种类的油漆，如丙烯酸，乙烯，需要施工一度10微米以下的磷化底漆，以加强附着力。

铝钢的保护方法和暴露的镀锌金属一样。磷化底漆用于镀锌金属，但不推荐用于水下部位。

表面处理

1、锈蚀等级

A级：钢材表面完全覆盖粘附的氧化皮，几乎无铁锈；

B级：钢材表面已开始锈蚀，氧化皮开始成片状脱落；

C级：钢材表面上的氧化皮已锈蚀，或可刮除，但肉眼可看到轻微锈点；

D级：钢材表面上的氧化皮已锈蚀剥落，肉眼可看到大量锈点。

2、表面处理的标准（目前国内一般采用瑞典标准）

瑞典标准SIS055900（ISO8501—1：1985）

1、Sa——喷砂除锈清理法标准Sa1，Sa2，Sa2.5，Sa3

2、St——刮除法和钢丝刷除锈法标准St2，St3

Sa1级：轻度喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、附着不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质。

Sa2级：彻底的喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、氧化皮、铁锈，油漆涂层和杂质基本清除，残留物应附着牢固。

Sa2.5级：非常彻底的喷砂除锈

表面应无可见的油脂、污物、附着不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，残留物痕迹仅显示点状或条纹状的轻微色斑。

Sa3级：喷砂除锈至钢材表面观洁净

表面应无油脂、氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质，表面具有均匀的金属光泽。

St2：彻底的手工和动力工具除锈

表面应无可见的油脂、污物、附着不牢的氧化皮、铁锈、油漆涂层和杂质。

St3：非常彻底的手工和动力工具除锈

同St2，但应比St2处理的更彻底，金属底材呈现金属光泽。

日本标准JSRA—涂漆前的钢板表面处理标准

风动工具处理标准 JSRA Pt1

JSRA Pt2

JSRA Pt3

使用风动工具时，对新船一般采用JSRA Pt标准较恰当；而修船一般采用瑞典St标准。

美国标准SSPC

SSPC—SP7 类似于SIS Sa1

SSPC—SP6 类似于SIS Sa2

SSPC—SP10 类似于SIS Sa2.5

SSPC—SP5 类似于SIS Sa3

SSPC—SP2 类似于SIS St2

SSPC—SP3 类似于SIS

St3售前：派设备使用人员，管理人员、工艺人员了解、参与设备选型，提出建议与要求。

售中：以上人员参与设备的设计建议、监督、参与设备的安装与调试及综合系统培训。

售后:仔细阅读说明书，仔细研究设备工作原理，设备专人专管专维护。

售前:

根据用户的需求，想用户所想，提供全方位的的表面处理设备及专业咨询。分析用户的需求情况和作业环境，设计最适合用户的产品生产、加工工艺方案。

售中：

为用户提供规范、系统的专业技术培训；普及表面处理设备，并进行实机操作演示，提供维护常识咨询，提供安装、调试、作业人员配训、等一条龙服务。

售后：

产品免费质量保证一年（易损件除外），产品终身维护。

接到用户维修电话后，全国范围内48小时到达现场进行维修。

根据用户的情况，建立表面处理设备维护档案，随时掌握用户的使用状况。提供产品更新、功能改进的专业咨询服务。

建立表面处理设备及产品零部件备仓库，满足用户在维护中更换零部件的需要。

配备专业售后服务队伍，定期对新老客户进行回访及设备维护。

非常感谢您选择我公司的产品，除了为您提供一流品质的产品，我们同时注重为您提供全心全意、及时快捷的服务，正是“百辉人”的不懈努力和尽心尽力的全情服务，赢得了广大用户肯定和支持，“树百年辉煌”是我们能立足于市场所在

售后服务：

1：产品质量免费保修一年（除易损件外），产品终身维护。

2：全国范围内48小时到达现场进行维修，省内24小时，市内8小时。

3：提供产品更新，功能改进，非标定做的专业咨询服务平台。

4：建立表面喷砂，抛丸设备的产品易损配件和耗材仓库，满足广大用户在维修中跟换的需要。

产品包装：一律纸皮，薄膜，再木箱包装。