

化工储罐翻新除锈喷砂机

产品名称	化工储罐翻新除锈喷砂机
公司名称	深圳市龙岗区平湖惠捷机械设备经营部
价格	1000.00/台
规格参数	品牌:惠捷 型号:108P 1:2
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

化工储罐翻新除锈喷砂机推陈出新，非你莫属，以上为罐体除锈喷砂机设备达到现场图，大小油罐除锈需要喷砂除锈也叫除锈喷砂，进行高效率的除锈清理，表面等级可达Sa2.5-Sa3。喷砂出口速度可达200M/S以上，引进国外先进技术制造。采用直通型喷砂阀，彻底解决了堵塞大大提高了喷砂效率 机体坚固耐用、放置平稳而移动灵活，操作简单方便、安全可靠，喷砂效率极高、冲击力强、打击点深，可控范围大，广泛应用于油罐，水工、船舶、闸门、石油、热喷涂、农用机械、钻井平台、钢结构、桥梁、大型模具、野外防腐、石材、玻璃、玻璃钢加工等行业,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。 金属除锈工作一直是一个浩大的工程，因金属是无论是工业还是生活中必不可少的，但一般金属都一个通病，就是锈。因此除锈成了很多工业企业一个赢利的工程，那么除锈后最好的防锈方法是什么呢？毋庸置疑，是涂装。下面红旗小编来给大家讲解关于除锈涂装的技术问题。为使金属表面有良好的清洁度和粗糙度，必须对金属结构表面进行除锈等预处理。防腐蚀界有这么一句话“七分除锈，三分涂装”，可见除锈的重要性。鉴于水工金属结构的特殊性，如体积大、施工环境基本为露天等，现阶段依然采用喷砂除锈的方法，喷砂除锈控制主要体现在以下几个方面。联系人158-1373-1120.

1.前期控制

喷砂前，依据《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》规定，对金属结构基体表面锈蚀等级进行评定。仔细检查，清除焊渣、飞溅等附着物，并清洗表面油脂及可溶污物，对无用的焊接体或联接物也应妥善处理。

2.磨料控制

喷砂除锈用的砂，要求颗粒坚硬、有棱角、干燥(含水量<2%)、无泥土及其他杂质;以石英砂为好，粗河砂也可;同时，应考虑砂料运输条件，单价高低，回收能力等因素;砂料粒径以0.5~1.5mm为宜，筛选前须晒干，存储于棚内、室内，筛孔大小为：粗筛40~48孔/cm²(粒径1.2mm)、细筛372~476孔/cm²(粒径0.3mm)。除锈方案确定后，磨料可选河砂、石英砂或二者混合。在岗南水库除险加固中，经预喷比较，将石英砂和河砂按1:1掺和使用除锈效果最好。

3.工具控制

喷砂操作时，空压机气压为 $6.0 \times 10^5 \sim 6.5 \times 10^5$ Pa，气压变幅为 $0.5 \times 10^5 \sim 1.0 \times 10^5$ Pa。一般砂桶气压为 $4.5 \times 10^5 \sim 5.5 \times 10^5$ Pa，不得小于 4.0×10^5 Pa。喷砂前应检查压力容器的生产厂家是否持有有关部门颁发的生产许可证、喷砂工佩戴的防护工具、安全带(绳)和供氧装置是否安全可靠，以及喷嘴磨损情况，当孔口直径增大25%时宜更换喷嘴。

4.环境控制

鉴于水工金属结构喷砂除锈为露天作业，施工时除应注意防尘和环境保护，还必须每日检测施工现场环境温度、湿度和金属表面的温度，计算当日露点，做好施工记录。当空气相对湿度大于85%、金属表面温度低于露点以上3℃时不得施工。

5.工艺控制

喷砂用的压缩空气必须经冷却装置及油水分离器处理，以保证干燥、无油;油水分离器必须定期清理。喷嘴到基体钢材表面距离以100~300mm为宜，喷砂前对非喷砂部位应遮蔽保护。喷射方向与基体钢材表面法线夹角以 $15^\circ \sim 30^\circ$ 为宜。喷砂除锈后、进行下一道工序前，如遇下雨或其他造成基体钢材表面潮湿的情况时，要待环境达到施工条件后，用干燥的压缩空气吹干表面水分后施工，如须重新喷砂，不可降低磨料要求，以免降低粗糙度。喷砂时喷嘴不要长时间停留在某处，喷砂作业应避免零星作业，但也不能一次喷射面积过大，要考虑涂装或热喷涂工序与表面预处理工序间的时间间隔要求。对喷枪无法喷射的部位要采取手工或动力工具除锈。

6.质量控制

喷砂完成后首先应对喷砂除锈部位进行全面检查，其次要对基体钢材表面进行清洁度和粗糙度检查。重点应检查不易喷射的部位，手工或动力工具除锈部位可适当降低要求。对基体钢材表面进行清洁度和粗糙度检查时，一是严禁用手触摸；二是应在良好的散射日光下或照度相当的人工照明条件下进行，以免漏检。喷砂除锈后，金属结构表面清洁度应达到Sa21/2，应对照《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》中提供的照片进行比较，比较时至少每2m²有一个比较点。喷砂除锈后，金属结构表面粗糙度应达到Ry60~100 μm，应按照技术要求，取相应粗糙度样板，用至少7倍放大镜放大后比较，比较时至少每2m²有一个比较点。用表面粗糙度仪直接测定时，每2m²表面至少要有有一个评定点，取评定长度为40mm，在此长度范围内测5点，取其算术平均值为此评定点的表面粗糙度值。

以上为喷砂除锈的一些控制注意事项，希望对大家有所帮助。另如有其它涂装不懂信息可来电咨询

成功案例，

始终保持"以诚为本，以质取胜"，凭精湛的技术、一流的质量、以满意的服务、良好的信誉来不断拓展和赢得市场。代替酸洗磷化工艺，没有排污费的问题。快速喷砂除锈，在改变表面粗糙度的同时，还可以去掉焊渣、毛刺、飞边。效率高、成本低、质量好，是传统化学和手工除锈无法比拟的。喷砂后油漆质量好、涂层寿命长，是目前国际上采用的通用工艺方法。、用喷砂除锈工艺主要应解决以下3方面的问题: 联系人15813731120 专业金属表面除锈，翻新，去除油渍，钢结

构除锈及表面涂装前预处理行业设计的一款节能高效的喷砂机设备，使用该系列喷砂机可以大大提高工况的整体工作效率，能够有效的按时完成订单。是除锈，翻新的得利好帮手！该喷砂罐/喷砂机快速喷砂除锈，在改变表面粗糙度的同时，还可以去掉焊渣、毛刺、飞边。效率高、成本低、质量好，是传统化学和手工除锈无法比拟的。喷砂精度也很高，喷砂后油漆质量好、涂层寿命长，是目前国际上采用的通用工艺方法。联系人158 1373 1120

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形成高压作用，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。

喷砂机/喷砂罐

喷砂机是表面处理设备应用最广泛的产品，喷砂机一般分为干式喷砂机和湿式喷砂机两大类，干式喷砂机又可分为吸入式喷砂机和压入式喷砂机两类

喷砂罐机体坚固耐用、放置平稳而移动灵活，操作简单方便、安全可靠，喷砂效率极高、冲击力强、打击点深，可控范围大。

保障售前、售中、售后全过程的中心服务是我们的宗旨，它日益成为广大客户对公司提出的基本要求，我们不断优化企业内部管理，提升员工的服务意识等一系列措施，使每个环球的用户都能体会我们的服务口号“体您所需、用心服务”惠捷是一家专业从事表面处理及相关非标产品研发、设计、制造、销售、技术服务于一体的现代化企业，先后为国内外许多知名大型企业和国家级重点企业提供表面处理设备。

设备名称：HJ-108P型开放式手动喷砂机

金属在经过一段时间后，会出现生锈的情况，为了去除金属表面的生锈现象，解决去锈的工作，喷砂工

艺工作起着重要的作用，为后续做喷涂增加附着力 除锈一般由磨料进行喷砂完成，为了更好的提高去锈的效果，进行喷砂工艺工作时也必须按照相关的标准进行，金属的表面进行喷砂处理主要有以下几点工作：

- 一、进行喷砂工艺处理时，对金属表面的附着物、焊渣、油脂等一些污物进行清理；
- 二、进行喷砂工艺时，其空气温度也同时要保持保持在85度以下；
- 三、喷砂工艺喷射使用的压缩空气需经过冷却装置和油水分离器处理，保证压缩空气干燥、无油；
- 四、磨料的选择最好为陶瓷砂、铁砂，磨料要求有棱角、清洁、干燥、无油污。HJ-108P介绍

1-1、主要技术规格

- 1、外形尺寸： 600*1450(mm)
- 2、自重: 100KG
- 3、总容积: 0.6m³
- 4、空气压力： 0.6-0.8Mpa

1-2、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：

1-3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

动形成高压作用，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。

1-4、适用范围

对于工件在被喷涂、喷镀保护层（油漆或其它防腐物料）之前，工件表面均应进行认真的处理，称之为前处理。

前处理质量好坏，影响着涂层的附着力、外观、涂层的耐潮湿及耐腐蚀等方面，因最好的涂膜（层）都

是粘附到被认真清理的表面。前处理工作做的不好，锈蚀仍会在涂层下继续蔓延，使涂层成片脱落。经过认真清理的表面和一般简单（手工用砂纸或刷子）清理的工件，用暴晒法进行涂层比较，寿命可相差4-5倍。表面清理的方法很多，但被接受最普遍的方法是：A.溶剂清理 B.酸洗 C.手动工具 D.动力工具。

在这几种方式中，每种方式都有各自的适用范围，但在所有表面清理方法中，喷砂方法是最彻底、最通用、最广泛的方式，原因是：

A喷砂比其它方式对工件表面清理的速度和彻底最佳。

B没有其它哪种工艺方法允许你在四种公认的、普遍接受的清洁度之间进行任意选择。

与其它前处理工艺（如酸洗、工具清理）对比——

1) 喷砂处理是最彻底、最通用、最迅速、效率最高的清理方法。

2) 喷砂处理可以在不同粗糙度之间任意选择，而其它工艺是没办法实现这一点的，手工打磨可以打出毛面但速度太慢动作，化学溶剂清理则清理表面过于光滑不利于涂层粘接。

钢结构除锈喷砂机是采用压缩空气为动力形成高速喷射束，将喷料（铜矿砂、石英砂、铁砂、海砂、金刚砂等）等高速喷射到需处理工件表面，使工件外表面的外表发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的搞疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，也有利于涂料的流平和装饰。

1、除锈喷砂机方案概述

本公司是一家专业从事表面处理及相关非标产品研发开发、设计、制造、销售、技术服务于一体的现代化企业，先后为国内外许多知名大型企业和国家级重点企业提供表面处理设备。

2、设备名称：HJ-108P除锈喷砂机

数 量:1台

1、喷砂机形尺寸： 600*1450(mm)

2、自重：180kg

3、容积：0.3m³

4、电源：220V 50HZ

5、压缩空气源：压力4-8bar(kg/cm²);流量2-3m³/min干燥压缩空气。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。

1-5、机器安装

(1)将进气管接好。

(2)穿戴好防护用具。

- 1.手动喷砂机金属零件的基本不受损坏，尺寸精度不会改变；
- 2.零件表面不受污染，磨料不会与零件的材为发生化学反应；
- 3.喷砂机可以很容易的处理凹槽，凹等难以接触的部位，多种粒度的磨料可以选择使用；
- 4.处理成本大幅度降低，主要体现在喷砂机工作效率的提高，能满足各种各样的表面光整要求；
- 5.能耗低，费用省；
- 6.喷砂机不污染环境，省去了环境治理费用 产品出厂标准配置

? 整机一台

? 砂管20米

? 喷枪一只

? 喷砂防护服一套很多人对空压机不是很了解。今天主要来介绍关于空压机的基本情况以及在使用的时候会遇到的问题的一些问题的处理办法。空压机不是独立的个体，是喷砂机喷砂机结构当中的一部分，使用空压机来保证喷砂机最基本的应用。

空压机是指压缩介质为空气的压缩机，广泛应用于化工、石油、交通运输、建筑、航海、矿山等领域。如何对空压机进行选型和购置?一是应考虑排气压力的高低和排气量大小。一般用途空气动力用压缩机排气压力为0.7MPa，老标准为0.8MPa。目前社会上有一种排气压力为0.5MPa的空压机，从使用角度看是不合理的，因为对风动工具而言其压力余量太小，输气距离稍远一些就不能使用。另外，从设计角度看，这种压缩机设计为一级压缩，压比太大，易引起排气温度过高，造成气缸积炭，导致事故发生。如果用户所用的压缩机大于0.8MPa，一般要特别制造，不能采取强行增压的办法，以免造成事故。

二是要考虑用气场合和条件。如用气场地狭小(船用、车用)，应选立式;如用气场合有长距离的变化(超过500米)，则应考虑移动式;如果使用场合不能供电，则应选择柴油机驱动式;如果使用场合没有自来水，就必须选择风冷式。

三是要考虑压缩空气质量。一般空压机产生的压缩空气均含有一定量润滑油，并有一定量的水，有些场合是禁油和禁水的，这时不但对压缩机选型要注意，必要时增加附属装置。

以上这些在购买时的注意事项也是在使用的时候必须要注意的。喷砂机与空压机之间的关系主要是喷砂机使用的喷枪口径大小，喷枪数量，和空压机的流量是成正比的。这是最基本的关系。

质量承诺

易损件除外，机器保用一年。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。