

# 压铸件抛光 赛镜五金加工 压铸件抛光工艺

|      |                      |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 压铸件抛光 赛镜五金加工 压铸件抛光工艺 |
| 公司名称 | 惠山区长安赛镜五金加工厂         |
| 价格   | 面议                   |
| 规格参数 |                      |
| 公司地址 | 无锡市惠山经济开发区春惠路590号    |
| 联系电话 | 15161596833          |

## 产品详情

国际上对食品级卫生级不锈钢管表面喷砂除锈标准采用SIS055900，该标准分为Sa1、Sa2、Sa2.5和Sa3，具体要求如下：

1，非彻底清理级 表面经全1面清理，油脂、污垢、松动的锈皮、松动的氧化皮、松动的漆皮被清除，与基材结合牢固的氧化皮、锈、油漆和涂层允许在喷漆清理后残留在表面，食品级卫生级不锈钢管表面上出现大量的分布均匀的金属斑点。

2，较彻底清理级 表面上的油脂、污垢、铁锈和其他杂质全部清除，锈、氧化皮和旧漆被清除，允许存在由于锈和氧化皮清除不够彻底而出现的阴影或色差。如果食品级卫生级不锈钢管表面已发生点蚀，蚀点深处会存在少量的锈或旧漆。

3，很彻底地清理级 表面上所有的油脂、污垢、氧化皮、锈、腐蚀物、旧漆和其他杂质被清除，允许存在由于清理不彻底而出现的阴影或色差，但至少要有95%表面达到Sa3的水平，5%表面仅出现轻度色差。

4，最彻底清理级 表面呈一致的灰白色，压铸件抛光，有一定的粗糙度以提高涂层的附着力。食品级卫生级不锈钢管表面上的油脂、污垢、氧化皮、锈、腐蚀物、氧化物和其他杂质均应彻底清除干净。

金属离不开我们的生活，金属经过抛光加工后更会变得焕然一新，今天弘禾就跟大家介绍一下我们身边的经过抛光加工的东西。此前，有必要向大家简单介绍一下什么是抛光加工。

抛光是指利用机械、化学或电化学的作用，压铸件抛光加工，使工件表面粗糙度降低，以获得光亮、平整表面的加工方法。对工件进行擦光的加工方法。工作时，一般用附有磨料的布、皮革或木材等软质材料的轮子(或者用砂布、金属丝刷)高速旋转以擦拭工件表面，提高其表面光洁度。此外还有其他方法如液体抛光、电解抛光、化学抛光、物理抛光等。

不锈钢二合一抛光液

用途：清除不锈钢（螺丝、挂件、小五金、装饰品等）冷轧、冲压过程中产生的油污和氧化皮，光亮美观。

特点：化学抛光，去油抛光一次完成，快速方便，经济高效，光亮度很好。

用法：将二合一抛光液按1：20-50的比例，加水配成工作液，振动抛光或滚动抛光，时间约15分钟，清水冲净，离心甩干或风干、晾干。

注意：适用于轻度油物的工件，抛光液是浓缩液，抛光时的加水比例根据实际材质情况而定。勿入眼、口，如误触，立即清水冲洗。

包装：塑料瓶：1千克/瓶、24瓶/箱；塑料桶：25千克/桶，40千克/桶。

### 三、不锈钢研磨抛光液

用途：用于不锈钢紧固件、渔具配件、链条、挂件、弹簧、小五金等不锈钢制品加工后抛光，和不锈钢滚筒抛光液相比较：酸度更强，更适合于抛光带有氧化皮层或表面粗糙值更高的工件。

特点：本品由清洗剂、光亮剂、缓蚀剂、表面活性剂等复配而成，提高了不锈钢零件的表面光亮度，使零件光亮美观，机械和化学抛光相结合，经济高效，光亮度好。

用法：

1、本产品主要功能是抛光，兼有速效除氧化皮性能，可配合不锈钢滚筒抛光液使用，一步用本品滚光清除表面毛刺、氧化皮等，第二步使用不锈钢滚筒抛光液进行抛光，光泽更好，亦可单独使用。

2、配液：将研磨抛光液按零件重量的2-3%（或根据氧化层情况加量）倒入装有不锈钢零件的滚筒中，然后加入两倍水（也就是抛光液：水=1：1~2稀释后使用）。

3、处理过程：滚筒滚动抛光，时间以工件光亮为准，约1-2小时，将抛光液排除，用水冲洗干净，离心甩干、风干或晾干即可。

4、据工件的表面粗糙状况，针对粗糙值大的工件如不锈钢链条等，可配合磨料（如抛光块等）使用，适当延长滚光时间。

注意：

1、本品呈酸性，压铸件抛光加工时，勿入眼、口；对皮肤有腐蚀，如接触用清水冲洗干净。

2、阴凉处保存，长期有效。

包装：塑料瓶：1千克/瓶、24瓶/箱；塑料桶：25千克/桶，40千克/桶。

### 四、不锈钢滚筒抛光液

用途：用于不锈钢紧固件、渔具配件、链条、挂件、弹簧、小五金等不锈钢制品加工后抛光

特点：由清洗剂、光亮剂、缓蚀剂、表面活性剂等复配而成，镜面光泽，泡沫丰富，效力持久。

用法：

- 1、本产品主要功能是抛光，工件抛光时分两步法：一步除油，第二步使用本品进行抛光
- 2、配液：将抛光液按零件重量的1-2%倒入装有不锈钢零件的滚筒中，然后加入与抛光液同样重量的水（也就是抛光液：水=1：1稀释后使用）。
- 3、处理过程：滚筒滚动抛光，时间以工件光亮为准，约0.5-1小时，将抛光液排除，用水冲洗干净，离心甩干、风干或晾干即可。
- 4、根据工件的表面粗糙状况，可配合磨料（如抛光块等）使用。

注意：

- 1、本品呈酸性，压铸件抛光工艺，勿入眼、口；对皮肤有轻微腐蚀，如接触用清水冲洗干净。
- 2、阴凉处密封保存长期有效。

包装：塑料瓶：1千克/瓶、24瓶/箱；塑料桶：25千克/桶，40千克/桶

把不锈钢放入振动研磨机中，加入磨料和光亮剂，研磨一定时间就可以了。

压铸件抛光-赛镜五金加工-压铸件抛光工艺由惠山区长安赛镜五金加工厂提供。“无锡抛光厂家,无锡金属加工抛光厂家,不锈钢抛光厂家”就选惠山区长安赛镜五金加工厂（[www.wxsjpg.cn](http://www.wxsjpg.cn)），公司位于：无锡市惠山经济开发区春惠路590号，多年来，赛镜五金加工厂坚持为客户提供好的服务，联系人：杨经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。赛镜五金加工厂期待成为您的长期合作伙伴！