

# 液压缸的修复方法

产品名称	液压缸的修复方法
公司名称	邢台市中宁液压设备厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	邢台市开发区振兴路3号
联系电话	0319-3972896 13831911822

## 产品详情

- 1、用氧-乙炔火焰烤液压缸划伤部位（掌握温度，避免表面退火），将常年渗金属表面的油烤出来，烤到没有火花四溅。
- 2、将液压缸划伤部位用角磨机表面处理，打磨深度1毫米以上，并沿缸筒外壁打磨出沟槽，最好是燕尾槽。划伤两端钻孔加深，改变受力情况。
- 3、用脱脂棉蘸丙酮或无水乙醇将液压缸表面清洗干净。
- 4、将调和均匀的美嘉华-福世蓝2211F金属修复材料涂抹到液压缸划伤表面；第一层要薄，要均匀且全部覆盖划伤面，以确保材料与金属表面最好的粘接，再将材料涂至整个修复部位后反复按压，确保材料填实并达到所需厚度，使之比缸筒外壁表面略高。
- 5、材料在24 下完全达到各项性能需要24小时，为了节省时间，可以通过卤钨灯提高温度，温度每提升11 ，固化时间就会缩短一半，最佳固化温度70oC。
- 6、材料固化后，用细磨石或刮刀，将高出缸筒外壁表面的材料修复平整，施工完毕。