

# 奉化抛光 无锡拓龙 抛光镜面

产品名称	奉化抛光 无锡拓龙 抛光镜面
公司名称	无锡拓龙科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东北塘镇农石路88号
联系电话	15306196052

## 产品详情

### 影响喷砂加工效果的三大因素

#### 1、工件表面粗糙度

影响表面粗糙度的因素有零件材料强度和硬度、喷砂直径、喷砂角度和速度。在其他条件相同情况下，喷砂机喷砂直径越小，速度越慢，弹坑就越浅，表面粗糙度值就变小；喷砂机切向速度越大，喷砂对表面研磨作用就越大，表面粗糙度值就越小。零件原始表面粗糙度也是影响因素之一，表面越光滑，喷砂后表面变得越粗糙。

#### 2、喷砂强度

影响喷砂机喷砂强度工艺参数主要有：喷砂直径、喷砂流速度、喷砂流量、喷砂时间等。喷砂机喷砂直径越大，速度越快，喷砂与工件碰撞动量越大喷砂强度就越大。质量好价格低的成都喷砂机喷砂强度需要一定喷砂时间来保证，经过一定时间喷砂强度达到饱和后，再延长喷砂时间，强度不再明显增加。

#### 3、喷砂覆盖率

喷砂机覆盖率是在工件表面涂上一层彩釉或萤光釉，然后按工艺参数对工件进行喷砂，工件表面喷砂一遍后将工件取出，在显微镜下观察残留涂层在表面所占的比例。在相同喷砂流量下，成都喷砂机喷嘴与工件距离越长、喷射角度越小、喷砂直径越小，达到覆盖率要求时间就越短。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡拓龙科技发展有限公司

## 火焰除锈

火焰除锈以字母“FI”表示。

火焰除锈前，厚的锈层应铲除，火焰除锈应包括在火焰加热作业后以动力钢丝刷清加热后附着在钢材表面的产物。

火焰除锈后的除锈等级文字叙述如下：

钢材表面应无氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物，任何残留的痕迹应仅为表面变色（不同颜色的暗影）。参见照片AFI、BFI、CFI和DFI。

除锈表面宜采用喷砂除锈，除锈表面应达到《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》（GB8923-88）中规定的Sa2.5级，除锈后钢材表面应呈现出均匀的灰白色，无灰尘，油污，奉化抛光，氧化皮，锈迹，其表面粗糙度达到60 μm以上。表面清洁度采用标准照片比对，而粗糙度采用标准卡比对。可溶性盐份采用Bresle测试方法，抛光厂，将Bresle试片贴于喷砂后钢材表面，将蒸馏水注入塑料薄膜，水会溶解可溶性盐份，然后重新得到水的样品，通过测试分析仪即可评估表面盐份的水平。也可以采用溶解表面存在的盐份，抛光镜面，测量取样的水的电导率。电导率是溶液的导电性指标，用μs为单位，电导率可以通过计算，转换成相应的表面盐份含量。（表面的盐份是为危险的，会促使产生渗透性起泡，不锈钢抛光加工，一定要用蒸馏水取样，若喷砂后钢材表面很快变黑，说明有大量盐份存在，应该用高压淡水冲洗）

奉化抛光-无锡拓龙-抛光镜面由无锡拓龙科技发展有限公司提供。“不锈钢加工,表面处理,不锈钢原材料,异形抛光加工,不锈钢非标”就选无锡拓龙科技发展有限公司（[www.wxtlkj.cn](http://www.wxtlkj.cn)），公司位于：无锡市东亭春笋西路春雷工业园A区1号，多年来，无锡拓龙科技坚持为客户提供好的服务，联系人：徐学俭。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡拓龙科技期待成为您的长期合作伙伴！