**喷嘴直径对喷砂清理效率的影响**

       喷砂技术因其自身的特性，被广泛应用于表面清理、表面强化、材料装饰、成型等各个领域，特别是在金属材料防腐蚀涂装方面，被认为是延长涂层寿命最为有效的涂装表面处理方法，众多的研究结果表面，喷砂不仅能彻底清除材料的表面杂质，露出金属本色，还能有效的控制材料表面的粗糙度，并在材料表面形成有益的硬化层和压应力，从而大大延长其使用寿命，但是对喷砂清理效率的定量研究方法尚有欠缺，通过研究喷嘴直径与喷砂清理效率之间的函数关系式，为指导过程应用提供了量化的参考依据，下面大概描述下试验过程

       用特种陶瓷高速[文丘里喷嘴](http://www.dgxubao.net)，磨料为粒径1.5-2.5mm的铜矿砂，气源压力为0.65MPa，被清理材料为钢板，钢板锈蚀程度为C级，清理后质量等级达到Sa2，由于工程中常用喷嘴直径为7-13mm（小于4mm的喷嘴只在精饰、微雕等极少场合使用，大于16mm的喷嘴在工程中基本不用），因此，试验以此作为边界条件，只对4-16mm的喷嘴进行了试验

       在上述试验条件下，用不同直径的喷嘴对钢板进行喷砂清理、每个直径的[喷嘴](http://www.dgxubao.net)清理3次，每次清理1平方米，用目视评定法对样板照片进行检测，要求清理等级达到Sa2，并记下清理所耗时间，下图为试验所得出的数据表

