



佰特树脂砂主要技术指标

项目	主要技术指标	
	II型	III型
氯含量%	微量 1%	微量 1%
PH 值	4-8PH	4-8PH
电导率 us/cm	100us/cm	100us/cm
吸水率%	10.0%	10.0%
堆积密度 g/cm ³	0.6-0.7 g/cm ³	0.6-0.7 g/cm ³
颜色	白或多种颜色混合颗粒	白或多种颜色混合颗粒
巴氏硬度 HB a	54-62 HB a	64-72 HB a
红外光谱定性	脲醛树脂	三聚氰胺树脂
脱漆率 (平方英尺/分钟)	0.15 平方英尺/分钟	0.15 平方英尺/分钟
主动性 (毫克/平方厘米)	0.50 毫克/平方厘米	3.00 毫克/平方厘米
消耗率 (一周期)	13%/	13%

树脂砂磨料的适用范围

1 产品用途:

工件表面的处理、工件表面涂覆前的预处理、及改变工件的机械性能、工件表面的光饰加工。

2 应有领域:

航空工业、船舶工业、汽车、动车、机械制造、模具、橡胶、电子等领域。

3 具体应用如下:

- (1) 预处理 (表面处理) 电镀、喷涂、喷漆等所有被覆盖加工前喷砂处理;
- (2) 清洁: 铸造件、冲压件、焊接件、热处理件等金属工件去氧化皮、残渣、污垢; 非金属表面清理, 脱离含碳灰的坚壳等。
- (3) 旧件翻新: 汽车、摩托车、机电设备所有运动部件的翻新清洗, 可以除漆去皮。
- (4) 毛刺处理: 机加工零件微小毛刺的去除, 以及橡胶表面的毛边的去除 (如适用橡胶轮胎领域)。
- (5) 光饰: 所有金属制品及非金属制品 (塑料、水晶、玻璃等) 表面痕迹消除, 亚光雾面处理, 使产品表面提升档次。
- (6) 油田油管清理清洁, 阀门管道清理, 在清理过程中不会产生静电或火花, 保证了在作业过程中的安全系数。

树脂砂材料的使用方法

地址 (ADD): 东莞市寮步横坑工业区

邮编 (P.C): 523400

电话 (TEL): 0769-22062777 传真 (FAX): 0769-28353457 邮箱: info@yanmoo.cn

网址: <http://www.yanmoo.cn>



东莞市百特研磨材料

Bai Te Whet to anticipate co, LTD

研磨/喷砂/抛光

材料供应商/

在一定的空气压力下，将颗粒状高分子磨料（树脂砂）喷向工件表面，快速而无损伤地达到清理效果。

树脂砂在正常条件下使用的有关参数

	II型	III型
喷嘴压力 (psi) i/ c m ²	45psi i/c m ²	45psi i/c m ²
喷速，喂料速度 (磅/小时，0.454 千克/小时)	140~170 磅/小时	125~155 磅/小时
喷磨速率(平方英尺/分钟，929 平方厘米/分钟)	0.15(140 平方厘米/分钟)	0.15(140 平方厘米/分钟)
侵蚀性最大限值 (毫克/平方厘米)	0.50 毫克/平方厘米	3.00 毫克/平方厘米
平均磨料消耗(%/次)	13%/次	13%/次
角度	75°	75°
距离 cm	30-50 cm	30-50 cm
喷嘴直径 cm	8cm	8cm
目数	16-20 目	16-20 目

建议不同的材质应有不同的技术参数

如用在复合材料碳纤维的清理，建议用II型树脂砂。

金属材料建议用III型树脂砂

五、警告

- 1、喷砂机的储气罐、压力表、安全阀要定期校验；
- 2、喷砂机在高速工作的状态下飞出的磨料、及工件上的剥离物可能会对人身造成伤害，所以工作前必须穿戴好防护用品；
- 3、树脂砂要存放在干燥通风的地点，远离热源。
- 4、废磨料处理必须要考虑环保要求。

联系人：吴小刚 电话：138 2693 3789

地址 (ADD) : 东莞市寮步横坑工业区

邮编 (P.C) : 523400

电话 (TEL) : 0769-22062777 传真 (FAX) : 0769-28353457 邮箱 : info@yanmoo.cn

网址 : <http://www.yanmoo.cn>



东莞市百特研磨材料有限公司 研磨/喷砂/抛光
Bai Te Whet to anticipate co, LTD 材料供应商/

www.yanmoo.net

地址 (ADD) : 东莞市寮步横坑工业区

邮编 (P.C) : 523400

电话 (TEL) : 0769-22062777 传真 (FAX) : 0769-28353457 邮箱 : info@yanmoo.cn

网址 : <http://www.yanmoo.cn>