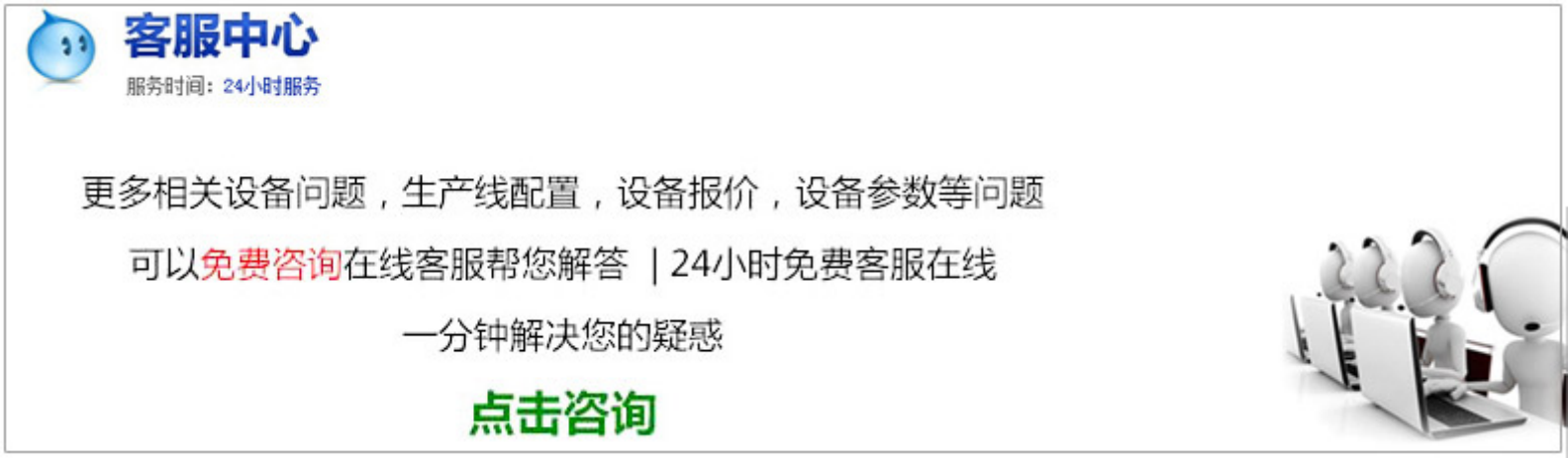
山东边角料采用修船喷沙除锈面积

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。



山东边角料采用修船喷沙除锈面积

上海船厂年改造喷砂设备，研制成分段喷丸房及其他打磨及高压水除锈设备，在匹拖轮分段首次采用分段喷丸工艺。

喷丸工艺用各种金属磨料取代黄砂，磨料在压缩空气作用下产生动能喷射在分段表面产生切削及冲击力，将船舶表面氧化皮铁锈清除掉，由于磨料更换，解决了工人患矽肺问题。分段喷丸所用磨料开始采用铸铁丸，到年起开始采用铸铁丸钢丸棱角砂各/，到985年又改为钢丸棱角砂钢丝段各/或钢丸＋/钢丝段的混合磨料。（TEL一三七零二一九八二二九）生产厂家直销各种规格型号和铸铁丸铸钢丸铬钼合金钢丸钢砂铁砂钢丝切丸不锈钢丸棱角砂，合金钢砂，钢丝研磨丸，铝丸，锌丸，铜丸，耐磨弹丸等金属磨料系列。等金属磨料的应用范围：清理：抛丸清理喷丸清理压铸件清理铸件抛丸清理锻件抛丸清理锻件喷丸清理铸件清砂钢板清理钢材清理钢板清理H型钢清理型钢清理钢结构清理。除锈：抛丸除锈喷丸除锈铸件除锈锻件除锈钢板除锈锻件除氧化皮钢材除锈H型钢除锈钢结构除锈喷砂除锈钢板除锈喷砂房二次喷砂除锈喷砂房二次喷砂清理。

前处理：涂装前处理涂装预处理表面预处理船板预处理型钢预处理钢材预处理钢板预处理钢结构前处理。

泡花碱,硅酸钠,水玻璃,液体泡花碱,固体硅酸钠,速溶硅酸钠以及各类抛光膏（抛光蜡，抛光皂），品种有：红抛

山东边角料采用修船喷沙除锈面积

光膏，白抛光膏，绿抛光膏，紫抛光膏，灰抛光膏，黄抛光膏的专业生产厂家，并生产销售各型号金刚砂，品种有：，棕刚玉磨料，白刚玉磨料，抛光砂磨料，碳化硅磨料，玻璃微珠磨料以及布轮，麻轮，砂轮，砂带，磨头等磨具产品，厂家直销工业骨胶，明胶和金属抛光研磨电镀喷砂磷化等金属表面处理用化工原料及研磨材料辅料等产品。自建造钢质船开始，首先就有了除锈，然后用涂料进行涂装，有的山东边角料采用修船喷沙除锈面积还要采用阴极保护，然后通过严格的涂装管理，才能完成船舶防护工程。

为改善除锈条件提高工效和质量，自年代起发展了半机械化风动工具除锈工艺，利用风马达高速旋转或往复式运动，带动打磨工具，打击或磨削需要除锈的表面。

年代又发展了角向风磨机笔形碗形风磨机等，被广泛应用于造船一次除锈和修船除锈中，自采用钢板预处理以后，风动工具被用于分段二次除锈和船台合拢以后直到交船过程中的除锈。

与风动除锈工具发展的同时，为进一步提高除锈质量和效率，年求新造船厂首次采用了敞开式喷黄砂工艺。该工艺应用于船壳的除锈，但由于采用的磨料为石英砂和河沙，在喷射过程中产生砂粉尘严重污染周围环境，如不采取防护措施，就会使工人患上矽肺，因此年起国务院明文规定禁止使用干式喷砂。

随着大型船舶的建造，年由江南造船厂船舶工艺研究所第九设计院共同研究和设计了国内第一条钢板抛丸预处理生产线。

山东边角料采用修船喷沙除锈面积利用抛头高速旋转，磨料自叶片切线方向抛射至钢板表面，产生强大的切削及冲击力，将钢板表面氧化皮及锈蚀去除，然后再喷上车间底漆，以保护钢板在船舶建造过程中不再锈蚀。第一条钢板抛丸预处理生产线主要参数为滚道宽度米，抛射量每分钟公斤，钢板输送速度每分钟～米，处理板厚为～毫米。上海船厂从日本抛丸机公司引进了国内第一条钢板抛丸预处理生产线，并于年月投产，线速度为每分钟米，处理钢板宽度米，长度米，厚度～2毫米。年又从日本引进了国内第一条型钢预处理生产线，型钢最大长度为米宽度米，高为毫米，处理线速度为每分钟米。年又由第九设计院为沪东造船厂设计一条钢板预处理生产线和一条型钢预处理生产线，能满足万吨造船生产的需要。江南造船厂在第一条预处理线基础上又着手自行设计制造了第二代抛丸预处理生产线，滚道宽度为米，抛射量为每秒钟公斤，滚道速度为0.0～M/S，年处理量为万吨钢板，于年投产。

由于原材料抛丸预处理工艺的推广应用，以及出口船数量的增加，分段建造周期长，一次除锈质量欠佳，车间底漆损坏多等各方面原因，船东要求进行分段二次除锈及室内分段涂装。年开始提出分段二次除锈工艺要求，原来各厂的喷丸房能力不足，年代起各厂进一步改造和新建大大型喷丸涂装房。

山东边角料采用修船喷沙除锈面积

高压无气喷涂是利用压缩空气驱动高压泵，将涂料加压至～MPa，涂料通过高压软管至喷枪上的喷嘴高速喷出，产生雾化喷至被涂物表面，由于涂料压力高，涂膜附着力牢，效率可达平方米/小时以上，适合于船舶大面积涂装。年代建造出口船初期，国内的高压无气泵不能完全满足要求，自年起，开始引进日本旭大隈和美国CRACO公司的高压无气泵，同时，国内又生产了GPQCGPQC泵，到年代又进一步提高到GPQCGPQC，可适合各种船舶漆涂装，高压无气喷涂工艺成为船舶涂装主体工艺。在以后的出口船建造中，各厂又先后引进了美国CRACO公司的：：：：的喷漆泵。

由于高压无气喷涂工艺的推广，为使用厚浆型的涂料创造了条件，由于各种系列喷涂泵的采用，满足了各种船舶漆的使用要求，提高了涂装质量和涂装效率。车间底漆是船舶涂装中的关键涂料，山东边角料采用修船喷沙除锈面积必须获得船舶检验局或船级社的认可，最早的车间底漆为年代的以聚乙烯醇缩丁醛为基料的磷化底漆；年代由开林造漆厂与上海船舶工艺研究所共同开发的环氧富锌底漆；年代中期为克服锌蒸气对人体危害又开发了环氧铁红车间底漆；为进一步提高防锈期问题，年代后又开发了硅酸锌车间底漆。船舶防锈漆应用最广，首先是年代的红丹防锈漆用于船舶的水线以上部位的防锈，由于红丹漆引起铅中毒现象，到年代开发成铁红防锈漆，年代开发了铝粉铁红防锈漆，环氧富锌底漆，无机锌防锈漆等，年代起又开发了云母氧化铁防锈底漆。船舶的水下防腐尤为重要，从年代起，采用沥青船底防锈漆，价廉且性能尚可，而后发展了铝粉沥青船底防锈漆，到年代末年代初又发展了氯化橡胶船底防锈漆，其中有氯化橡胶铝粉防锈漆氯化橡胶铁红防锈漆氯化橡胶灰色防锈漆氯化橡胶沥青防锈漆。此外，船底配套漆山东边角料采用修船喷沙除锈面积还有乙烯型船底防锈漆，解决了环氧沥青涂料具有较长间隔时间的限制，为船舶涂装工艺带来许多方便。

防污漆是针对船舶航行于海洋中，为避免海生物长在船底影响航行阻力而开发的涂料，主要有年代以前使用的溶解型，如氧化亚铜防污漆和接触型防污漆。

年月获上海市重大科技成果三等奖，六机部和交通部的科技成果三等奖，年代后，牺牲阳极有了迅速发展，年由上海船厂研制生产的铝阳极和锌阳极出口香港进入国际市场，并在出口船“绍兴”号船上设计安装，自年起连续三年被评为上海市优质产品。

船体外加电流阴极保护方法于年代初开始应用，首先在实验室和海港进行外加电流阴极保护电位及保护电流密度等有关参数的试验研究，并对各种辅助阳极参比电极进行了研制。两年以后，船体较少发现腐蚀锈斑，此后的余年，研究所和上海船舶运输科学研究所分别研制成外加电流阴极保护系统的组成部件，如船用晶体管恒电位仪，银/氯化银和锌参比电极，铅银合金阳极铅银微铂阳极和镀铂钛阳极等。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/EWoTShanDonglF0gZ.html