

کاربردها و بلاست با مواد ساینده فلزی در تمیز کاری و آماده سازی سطح

ساجمه و گریت فولادی به عنوان مواد ساینده پاششی برای از بین بردن آلودگیها و تمیز کاری سطوح قطعات تولیدی از قبیل ماسه سوزی ، پوسته های اکسیدی و همچنین زیبا سازی سطوح ، پرداخت ، ایجاد زبری مناسب بمنظور ایجاد جلای فلزی و همچنین جهت آماده سازی سطوح قبل از اعمال رنگ و یا پوشش مورد استفاده قرار گیرد. مشخصات ساینده های فولادی (اندازه ، شکل و سختی) نقش مهمی در چگونگی ایجاد تمیزی سطح و آماده سازی سطوح برای انجام فرآیند پوشش دهی دارد. برخی از مهمترین قابلیت های مشترک در تمیز کاری با ساینده های فولادی بروس بلاستینگ به قرار ذیل است

ماسه زدایی Desanding

مهمترین استفاده مواد ساینده اعم از ساجمه کروی و گریت در فرآیند پاششی ماسه زدایی از سطوح قطعات ریخته گری می باشد. هدف از پاشش این است که ماسه و سایر آلاینده ها را از سطوح قطعات حذف نماید ، اندازه و جنس قطعات ریخته گری تعیین کننده نوع مواد ساینده که بیشترین کارایی دارد ، می باشد.

پوسته زدایی Descaling

پوسته زدایی عمدتاً در صنعت فولاد انجام می شود تا اکسیدهای سطحی حاصل از نورد گرم، اعم از لوله ، ورق ، میل گرد ، تیر آهن و مقاطع فولادی ، سازه های پیش ساخته را حذف نماید. در صنعت آهنگری ، پوسته زدایی به تمیز کردن پس از عملیات فورج دلالت دارد.

پلیسه برداری Deburring

حذف گوشه های تیز ، پلیسه و سایر زائده های قطعات تولید شده به روش های ماشین کاری، برش و سایر روشهای تکمیلی

زبر کاری / حکاکی Roughening/etching

زبر کاری / اچینگ عبارت است از زبر کاری و یا خش اندازی بمنظور آماده سازی سطوح قبل از پوشش دهی و یا رنگ آمیزی و یا ایجاد درخشندگی سطوح فلزی بمنظور خاص

پولیش و صیقل کاری Polishing

ایجاد یک سطح صاف و براق و با جلای فلزی مناسب