

# Защита при Пескоструйной обработке

Больше чем просто лента



Пескоструйная обработка — процесс подготовки поверхности, в котором поток абразивного материала направляется на поверхность обрабатываемой детали для придания формы, создания поверхностной структуры (гладкой или шероховатой) или для удаления загрязнения, очистки поверхности. Пескоструйная обработка используется в Термическом напылении, производстве металлических деталей, цехах окраски и гальваники для подготовки поверхностей.

Тип материала для данного метода зависит применения и материала поверхности. Широко используется оксид алюминия. Размер частиц может быть разным, для плазменного напыления обычно 60-80 единиц (270-200 мкм), для некоторых промышленных применений часто используются частицы размером 1300-640 мкм.

## Необходимость в защите

Большинство процессов нанесения покрытий (термическое напыление, покраска, цинкование) используют абразивную струйную обработку для протравливания и подготовки поверхности для обеспечения хорошего сцепления наносимых частиц. Зачастую, только обрабатываемые части деталей требуют подготовки и возникает необходимость защищать соседние поверхности.

## Преимущества защитных решений от Green Belting

Возможность экономить начинается с использования одного материала для двух процессов одновременно, Пескоструйной обработки и Термического напыления всего с одним или двумя слоями. Как результат — меньше потраченного времени и меньше используемого материала.

## Как выбрать лучшее защитное решение

Состав абразива:

Стеклярус, оксид алюминия, стальная дробь - вот некоторые наиболее популярные абразивы для пескоструйной обработки. Стальная дробь предъявляет максимальные требования к защитным материалам, тогда как оксид алюминия и стеклярус можно использовать с широким рядом материалов.

Размер частиц:

Частицы размером 60 единиц и больше требуют материалов попроще, тогда как 40 единиц и меньше требуют более надёжных лент и компаундов.

Давление в сопле:

Давление потока частиц варьируются от низкого давления (60 атм и ниже) до высокого (80 атм и выше).

Длительность обработки:

Чем дольше идёт процесс обработки деталей, тем надёжнее должна быть лента.

В зависимости от процесса, абразивные частицы могут приклеиваться к защитным материалам. В этом случае следует правильно выбрать материал для ограничения адгезии. Например, лента 170-10s Red удерживает меньше частиц, чем 170-10s YL



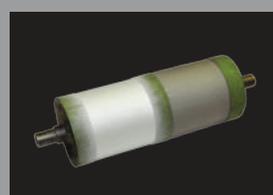
Нанесение ленты



Перед пескоструйной обработкой



После обработки пескостр.



После Детонач .обработки



После удаления ленты

### Рекомендуемые материалы для Пескоструйной обработки и Термического напыления

Спектр решений Green Belting для процессов подготовки и напыления очень широк. Различная плотность, толщина, гибкость и устойчивость обеспечивают наилучшие решения. Следующие рекомендации предусматривают совместимость решений для двух процессов:

Размер частиц /Термический метод:

37 и выше /Электродуговая металлизация: 170-10s YL, 170-10s Green, 170-10s Red, S/W35

36 и ниже /Электродуговая металлизация: 170-10s Green, S/W35 или HVMC

37 и выше /Детонация: 170-10s YL, 170-10s Green, 170-10s Red или HVMC

37 и ниже /Детонация: 170-20s YL, 170-10s Green или HVMC

37 и выше /Плазма: 170-10s YL, 170-10s Green, 170-10s Red или HVMC

36 и ниже /Плазма: 170-10s Green, 170-20s YL или HVMC

37 и выше /HVOF: HVM T Orange или HVMC

36 и ниже /HVOF: HVM T Orange или HVMC

### Рекомендуемые материалы только для Пескоструйной обработки

Некоторые металлообрабатывающие производства используют пескоструйную обработку для очистки промышленных деталей без напыления. В этом случае хорошая гибкость наших лент подходит для детализированных компонентов:

37 и выше: 170-10s Green для скорости и удобства

36 и ниже /HVOF: HVM T Orange или 179-25s – более толстые ленты защищают от частиц большого размера и большого давления

для частиц всех размеров: компаунд HVMC подходит для частиц любого размера, так выдерживает любой вид пескоструйной обработки



Лента 170-10s Green



Лента 170-10s Red и компаунд HVMC



Лента HVM T Orange