



转子秤壳体以及出料口磨损修复方式

一、 准备工作:

直磨机 1 把、毛刷 2 把, 99.7%的无水乙醇 1L, 干净抹布若干, 铁铲 3 把 (50mm 的两把、30mm 的一把), 400*400 的铁皮或者玻璃一块。

二、 操作步骤:

1、 煤粉处理

将转子秤壳体和出料口的煤粉用风将其吹干净 (相对), 然后利用抹布将转子秤壳体和出料口的煤粉擦干净 (相对), 之后再利用毛刷将转子秤壳体和出料口的煤粉刷干净。

2、 打磨

利用直磨机对转子秤壳体和出料口磨损地方进行打磨 (要求: 磨出金属光泽, 并且确保已无煤粉)

3、 清洗

利用 99.7%的无水乙醇和毛刷 (抹布) 进行壳体和出料口表面清洗

4、 打磨

利用直磨机对清洗后的转子秤壳体和出料口进行局部打磨 (出现毛愣, 可更好的与材料接触), 在进行清洗

5、 材料调和以及涂抹

利用铁皮 (玻璃) 和铁铲将 HST1187 材料固化剂和基材分别弄出在铁皮 (玻璃) 上, 之后进行调和成一种颜色, 利用刮板进行受损处涂抹, 尽量做到涂抹均匀平整 (视情况用量)

6、 完成工作

根据材料性质, 环境温度越高固化越快, 待材料完全固化后, 可进行装配工作。

备注: 夏天温度较高, 材料固化较快, 调和以及处理时间有限, 请尽可能快速的完成操作; 材料对环境要求较高, 铁铲或铁皮上材料粘稠或者固化请用磨光机将表面打磨干净后在进行下次调和。