

BRISTLE BLASTER®

立可修® 刷擊粗化機



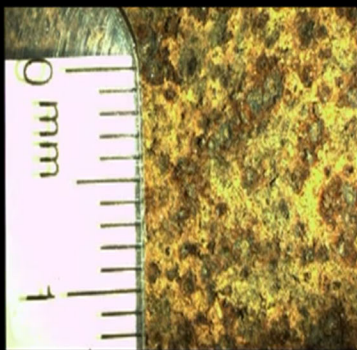
刷擊粗化機的三大功能：

1. 除鏽：使用高速旋轉鋼刷帶硬化尖端，撞擊去除金屬表面的漆面及鏽蝕，不會傷害工作表面，同時表面清潔度可達 SIS-0505900 Sa 2½ - Sa3
2. 粗化：在工作表面產生粗糙化的效果，粗糙度可達 Rz：45-125μ
3. 優化：在工作表面產生壓縮應力殘留，降低疲勞效應及應力裂縫產生機會

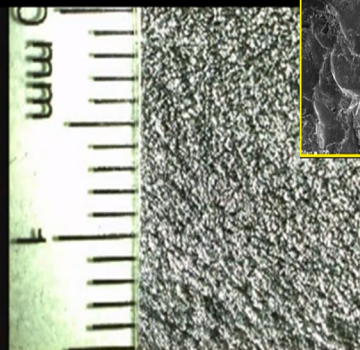
刷擊粗化機的使用時機：

1. 取代各類打磨工具：刷擊機通過歐盟 ATEX 94/9/EC Category II Zone 1 防爆等級工具，去除漆面、鏽蝕時不會產生高溫、不會過度打磨傷及底層金屬基材，同時可以達到後續一般表面處理作業在粗糙度的要求。
2. 取代各類噴砂作業：在緊急維修、小範圍維修、侷限空間、易爆、有清潔環境考量的施工環境下，可代替噴砂作業達到相同的清潔度及粗糙度

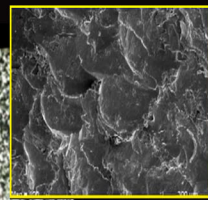
試塊經過刷擊粗糙化之前後比較



刷擊前表面鏽蝕的狀況

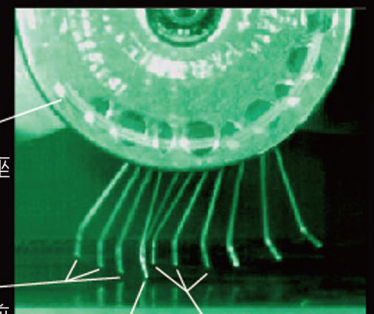


經刷擊之後的表面狀況



100X

鋼刷帶超硬化尖端撞擊
鋼板表面高速定格畫面



鋼刷固定座

撞擊表面前

撞擊表面時

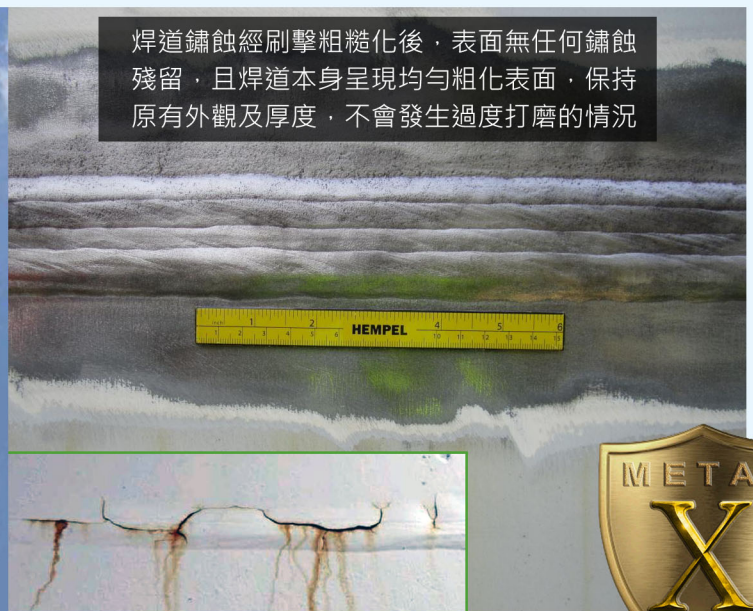
撞擊後反彈



不產生粉塵，污染作業環境



焊道鏽蝕經刷擊粗糙化後，表面無任何鏽蝕殘留，且焊道本身呈現均勻粗化表面，保持原有外觀及厚度，不會發生過度打磨的情況



總經銷：鑫辰科技有限公司 www.liqfix.com.tw

產品介紹

氣動刷擊粗化機 (防爆型)



Ex II 2G c IIA T4 X

技術參數：

| | |
|------------------------------|----------------------------|
| 空載轉速： | 3,500 rpm ± 5% |
| 氣壓要求： | 6.2 bar(90 PSI) |
| 噪音等級 (DIN 45635-21: ISO3744) | 82 dB |
| 平均氣耗量： | 17.5 CFM (500 L/min) ± 10% |
| 氣管尺寸： | 3/8" (9.5mm) |
| 重量： | 1.2 Kg |

電動刷擊粗化機



技術參數：

| | |
|--------------------|----------------|
| 空載轉速： | 3,200 rpm ± 5% |
| 額定電壓 AC (3200 型)： | 230 V ± 10% |
| 額定電壓 AC (3200A 型)： | 120 V ± 10% |
| 輸出功率： | 550 W |
| 噪音等級： | 82 dB |
| 重量： | 2.3 Kg |



氣動刷擊機套組

氣動刷擊機 x 1
23mm 固定座 x 1
11mm 固定座 x 1
23mm 刷擊帶 x 5
11mm 刷擊帶 x 5
使用說明、工具箱



23mm 固定座

由優質鋁合金壓鑄生產，並配有安全元件。



23mm 刷擊帶

0.7mm 彈簧鋼絲製成。鋼絲尖端經折角及打磨處理。外徑：110mm



電動刷擊機套組

電動刷擊機 x 1
23mm 固定座 x 1
23mm 刷擊帶 x 10
使用說明、工具箱



11mm 固定座

由優質鋁合金壓鑄生產，並配有安全元件。



11mm 刷擊帶

0.7mm 彈簧鋼絲製成。鋼絲尖端經折角及打磨處理。外徑：110mm

刷擊粗化機使用效能及壽命：

根據美國威斯康辛州 Marquette 大學使用刷擊粗化機測試報告指出，刷擊粗化工序的使用效果等同於一般的噴砂工序。在經過刷擊粗化機處理後的鏽蝕表面可以達到白鐵或近乎白鐵等級的表面清潔度。同一報告指出，在石化業經常做為管道材料的 API 5L 鋼材的表面上，使用刷擊技術可以產生 65-83 μ (Rz) 的粗糙度，而刷擊使用效率則為 1.1m²/hr。

在正常的使用狀況下，刷擊帶使用壽命約 1-1.5 小時。 註：各項參數僅供參考，實際狀況依現場使用為準

BRISTLE BLASTER

