

销售镀锌管 镀锌管 润豪钢管

产品名称	销售镀锌管 镀锌管 润豪钢管
公司名称	山东聊城润豪钢管有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区汇通国际金属物流园
联系电话	18906351119

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东聊城润豪钢管有限公司

工艺特点

对硫酸盐镀锌的优化

硫酸盐镀锌优点是电流效率，沉积速率快，这是其他镀锌工艺的。由于镀层结晶不够细致，分散能力与深镀能力较差，因而只适于几何形状简单的管材与线材等电镀。硫酸盐电镀锌铁合金工艺对传统的硫酸盐镀锌工艺进行优化，只保留了主盐硫酸锌，其余组分均舍弃。在组成新工艺配方中又加入适量铁盐，使原来的单金属镀层形成锌铁合金镀层。工艺的重组，不仅发扬了原工艺电流、沉积速率快的优点，还使分散能力与深镀能力得到很大改善，过去复杂件不能镀，现在简单与复杂件都能镀，而且防护性能比单金属提高3~5倍。生产实践证明，镀锌管规格表，用于线材、管材的连续电镀，镀层晶粒比原来的更细化、更光亮，沉积速率快。2~3 min内镀层厚度达到要求。

硫酸盐镀锌的转化

硫酸盐电镀锌铁合金只保留硫酸盐镀锌的主盐硫酸锌，其余组分如硫酸铝、明矾(硫酸铝钾)等可在镀液处理时，加入使之生成不溶性氢氧化物沉淀去除;对有机添加剂，则加入粉状活性炭吸附去除。试验表明，硫酸铝与硫酸铝钾一次性难以去除，对镀层光亮度有影响，但并不严重，可随带出消耗，此时镀层光亮度便可恢复 溶液通过处理，可按新工艺所需成分含量补加，即完成转化。

3.沉积速率快、防护性能优异

硫酸盐电镀锌铁合金工艺电流，沉积速率快是任何镀锌工艺的，精细管的运行速度8~12 m/min，镀层厚

度平均2m/min，这是连续镀锌难于达到的。镀层光亮细致悦目。按GB/T10125“人造气氛试验-盐雾试验”方法测试，72h，镀层完好、无变化;96h，镀层表面出现少量白锈。

老房子大部分用的都是镀锌管，现在煤气、暖气用的那种铁管也是镀锌管，镀锌管作为水管，使用几年后，管内产生大量锈垢，流出的黄水不仅污染洁具，而且夹杂着不光滑内壁滋生的菌，镀锌管标准，锈蚀造成水中重金属含量过高，严重危害人体的健康。六七十年代，国际上发达国家开始开发新型管材，并陆续禁用镀锌管。中国建设部等四部委也发文明确从二000年起禁用镀锌管，目前新建小区的冷水管已经很少使用镀锌管了，有些小区的热水管使用的是镀锌管。

为提高钢管的耐腐蚀性能，镀锌管，对一般钢管（黑管）进行镀锌，镀锌钢管分热镀锌和电镀锌两种，热镀锌镀锌层厚，电镀锌成本低。吹氧焊管：用作炼钢吹氧用管，一般用小口径的焊接钢管，规格由3/8寸-2寸八种。用08、10、15、20或Q195-Q235钢带制成。为防蚀，销售镀锌管，有的进行渗铝处理。

镀锌管漏镀的解决方法

- 1.加强热镀锌的前期处理
- 2.尽量缩短工序的停留时间
- 3.保证助镀剂的质量浓度和合理配比
- 4.防止助镀剂的过热烧损
- 5.锌液中含铝含量控制在0.05%以下，建议采用5-10%的铝含量中间合金，不直接使用纯铝锭即可。
- 6.保持工件入口的热镀锌锌液表面的清洁、并防止铝含量富集。
- 7.避免高碳钢过酸洗
- 8.清除焊渣及焊渣飞溅物
- 9.磨去火焰切割区表面后清除残留磨砂。
- 10.对容易造成热镀锌漏镀的地方可预先涂抹高浓度溶剂。

山东聊城润豪钢管有限公司为大型生产热轧型钢及冷拉钢材的厂家，可为用户加工生产各种材质型号热轧型钢及冷拉钢材。联系人：秦经理公司地址：聊城开发区汇通国际金属物流园

销售镀锌管-镀锌管-润豪钢管由山东聊城润豪钢管有限公司提供。山东聊城润豪钢管有限公司是山东聊城,钢管的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在润豪钢管领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创润豪钢管更加美好的未来。同时本公司还是从事15crmo合金管，42crmo合金管，12cr1movg高压合金管的厂家，欢迎来电咨询。