

钢结构件热镀锌加工 各种规格

产品名称	钢结构件热镀锌加工 各种规格
公司名称	上海江奉热镀锌厂
价格	.00/个
规格参数	规格:各种规格 材质:钢铁件 产地/厂家:来料加工
公司地址	中国 上海市奉贤区 航塘公路1885号
联系电话	86 21 31268324 13901718662

产品详情

规格	各种规格	材质	钢铁件
产地/厂家	来料加工	壁厚	各种厚度 (mm)
外径	各种尺寸 (寸)	品名	镀锌管

我厂年热镀锌生产能力38000吨以上，热镀锌品种有电力铁塔、管塔、灯塔、标志杆、电力设备构架等和各种铁件、角钢、槽钢、电缆桥架、网架、c型钢、扁铁、风机及各种异型钢铁构件等。产品质量均符合国家相关标准。

1. 材料a、 锌锭：应不低于gb470规定的一号锌。b、 硫酸：应符合gb534规定的一级浓硫酸。c、 盐酸：应符合gb534规定的一级浓盐酸。d、 氯化铵：应符合gb2946规定的一级氯化铵。2. 外观a、 镀层表面连续并且有实用性光滑。b、 镀件的安装结合不允许有流挂，滴留或熔渣存在。c、 镀件表面应无漏镀，露铁等缺陷，但缺陷为下列情况时允许存在。a.漏镀面积为直径0.5毫米以下的斑点。b.不论镀件大小，漏镀面积在直径0.5-1毫米的斑点，在每平方厘米内不多于3点，且在镀件的总斑点数不超过10点。c.在非联接或非接角处，高度不超过1.5毫米的流挂滴留或熔渣。d.镀件与挂具及操作工具的接触伤痕，但不露铁。3. 锌附着量和锌层厚度a、 镀件厚度为3—4毫米时，锌附着量应低于460克/米，即锌层平均厚度不低于65微米。b、 镀件厚度大于4毫米时，锌附着量应不低于610克/米，即锌层平均厚度不低于86微米。c、 镀层均匀性：镀锌层基本均匀用硫酸铜溶液试验浸蚀五次不露铁。d、 镀层附着性；镀件的锌层应与基本金属结合牢固有足够的附着强度，经锤击试验不脱落，不凸起。4、 待镀件要求a、 待镀件表面应平整，且没有用酸洗方法不能清除的污秽。如油漆、油脂、水泥、柏油及过分烂的有害物质。b、 焊接构件的所有焊缝都应密封，不得有空气。c、 管件和容器件必须有排气和进锌孔。d、 工件应不带螺纹的成品焊接钢管，如有螺纹应加以保护。5、 试验方法a、 锌附着量测定采用磁性厚度计，直接测量锌层厚度。b、 镀层均匀性测定采用硫酸铜溶液浸蚀试验方法。6、 仲裁方法a、 对锌层附着量，锌层厚度，锌层的均匀性，附着性有争议时，取试样与产品在同一工艺条件下镀锌作试验，不符合本标准要求的不合格品。b、 产品出厂抽验方法，第一次若不合格，则再按有关规定抽验，若仍不合格，则判定该批产品为不合格。7、 检验入库a、 检验合格的镀件应由专职检验人员书面签证后，才能列入合格处。b、

合格品应按各种规格堆放整齐。