

金属表面喷涂处理 宗盛电器 金属表面

产品名称	金属表面喷涂处理 宗盛电器 金属表面
公司名称	潍坊金谷新材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市临朐县东城街道郝家庄村（注册地址）
联系电话	16605367788 16605367788

产品详情

合金分类

6005 挤压型材与管材，用于要求强度高大于6063合金的结构件，如梯子、电视天线等

6009 汽车车身板

6010 薄板：汽车车身

6061 要求有一定强度、可焊性与抗蚀性高的各种工业结构性，如制造卡车、塔式建筑、船舶、电车、家具、机械零件、精密加工等用的管、棒、型材、板材

6063 建筑型材，灌溉管材以及供车辆、台架、家具、栏栅等用的挤压材料

铝合金焊接注意事项

铝合金焊接注意事项

- 1、焊接铝合金前要先清理铝合金表面，不能有油污，尘埃等存在，可以用清洗铝合金焊接处的表面，厚板铝合金要用钢丝刷清理，之后再清洗。
- 2、在焊接铝合金的时候要先清理铝合金表面，不能有油烟，灰尘等，另外厚板铝合金要用钢丝刷清理，然后再清洗。
- 3、如果板材比较厚可以对板材预热，这样可以防止预热不够造成成焊不透，在收弧时要用小电流收弧填坑。

4、焊接时一定要规范，金属表面，要根据板材的厚度来焊接

5、焊的电缆不要太长，要是太长会造成送丝稳定。

铝制品蚀洗后表面附着的灰色或黑色挂灰在冷的或热的清水洗中都不溶解，但却能溶于酸性溶液中，金属表面喷涂处理，所以经热碱溶液蚀洗的制品都得进行旨在除去挂灰和残留碱液，以露出光亮基本金属表面的酸浸清洗，金属表面喷涂技术，这种过程称为中和、光泽或出光处理。其工艺过程是制品在300-400g/L（1420kg/立方米）溶液中，室温下浸洗，浸洗时间随金属组成的不同而有差异，一般浸洗时间3-5分钟。含硅或锰的铝合金制品上的挂灰，可用和体积比为3:1的混合液，于室温下处理5-15秒。中和处理还可以在含300-400g/L和氧化铬5-15g/L的溶液或氧化铬100g/L加硫酸（1840kg/立方米）10ml/L溶液中于室温下进行。各道工序间的水清洗，金属表面的处理方式，目的在于除去制品表面的残留液和可溶于水的反应产物，使下道工序槽液免遭污染，确保处理效率和质量。

金属表面喷涂处理-宗盛电器(在线咨询)-金属表面由潍坊宗盛电器有限公司提供。潍坊宗盛电器有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。宗盛电器——您可信赖的朋友，公司地址：山东省临朐县东城街道新蔡路257号，联系人：刘经理。