

# 江汉区镀锌电焊网焊点抗拉力检测

产品名称	江汉区镀锌电焊网焊点抗拉力检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:7-10天 服务范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	13545270223

## 产品详情

镀锌电焊网选用优质的低碳铁丝，通过自动化精密准确的机械设备点焊加工成形后，采用浸锌工艺的表面处理，常规英标生产，网面平滑整齐，结构坚固均匀，整体性能好。

镀锌电焊网分为冷（电）镀锌电焊网和热镀锌电焊网两种，冷（电）镀锌电焊网是将经过除锈，呈现出无污、浸润的电焊网挂入专门的电镀槽里的阴极上，阳极用锌。接通直流电源，阳极上的锌离子向阴极迁移，并在阴极上放电，使电焊网镀上一层锌层的方法。镀层比较薄，一般在5-30微米以内，所以防腐蚀的时间会比较短；热镀锌电焊网就是将锌熔化成液态后，将母材浸入其中，这样锌就会与母材形成互渗，结合得非常紧密，中间不易残留其它杂质或缺陷，类似于两种材料在镀层部位熔化到一起了，而且镀层厚度大，可以达到100微米，所以耐腐蚀能力高，盐雾试验96h没问题的，相当于通常环境下10年。

热镀锌电焊网（JG 149）

常规检测项目：

焊点抗拉力

镀锌层质量等

取样要求：

- 1) 组批：同一生产厂家、同一规格产品、同一批次进场，每4000m<sup>2</sup>为一批，不足4000m<sup>2</sup>的按一批计。
- 2) 取样：2m<sup>2</sup>。

镀锌电焊网选用的低碳铁丝，通过自动化精密准确的机械设备点焊加工成形后，采用浸锌工艺的表面处理，常规英标生产，网面平滑整齐，结构坚固均匀，整体性能好。

镀锌电焊网规格质量检测要求：

镀锌电焊网不允许出现双丝，断处可搭接补焊、补焊处用银粉刷漆。

镀锌电焊网断丝和脱焊不超过2处一、电焊网弧形高不大于200mm。

镀锌电焊网焊点抗拉力丝径0.5mm20n 丝径2.5mm500n。

镀锌电焊网镀锌层应大于122g/平米。

镀锌电焊网经纬应垂直、其纬斜不大于300mm。