

锌合金棒3号锌合金棒锌合金圆棒3号锌合金圆棒

产品名称	锌合金棒3号锌合金棒锌合金圆棒3号锌合金圆棒
公司名称	东莞市佳成金属材料有限公司
价格	60.00/公斤
规格参数	品牌:3号 产地:山西 数量:多
公司地址	东莞市长安镇沙头工业区
联系电话	13763102236 15917703636

产品详情

锌合金的硬度主要是看它的含铜量，3号锌合金铸造性和尺寸持久稳定，可以压铸形状复杂、薄壁的精密件，铸件表面光滑。有很好的常温机械性能和耐磨性。硬度65-140，抗拉强度260-440。1、锌合金是以锌为基础加入其他元素组成的合金。常加的合金元素有铝、铜、镁、镉、铅、钛等低温锌合金。2、锌合金熔点低，流动性好，易熔焊，钎焊和塑性加工，在大气中耐腐蚀，残废料便于回收和重熔；但蠕变强度低，易发生自然时效引起尺寸变化。熔融法制备，压铸或压力加工成材。按制造工艺可分为铸造锌合金和变形锌合金。3、锌合金的锌合金的硬度主要是看它的含铜量，3号锌合金铸造性和尺寸持久稳定，可以压铸形状复杂、薄壁的精密件，铸件表面光滑。有很好的常温机械性能和耐磨性。硬度65-140，抗拉强度260-440。

Zamak 3	3.8 ~ 4.3	<0.030	0.035 ~ 0.06	<0.020	<0.003	<0.001
---------	-----------	--------	--------------	--------	--------	--------

锌合金棒特性：1、表面处理效果佳：适应多种电镀工艺，镀铜、镀镍、铬、锡、银以及三元合金等均可，成品件无麻点、气泡，表面光洁度与铜件镀成品是十分相近，中性盐雾试验48小时无明显腐蚀现象，电镀成品率可达98以上。2、冷加工性能接近铅黄铜：机械性能接近甚至超过铅黄铜，抗压强度400470 MPa、硬度100-140 HV、延伸率15-24。冷折弯90度不起皱，220260红冲易成形不开裂无气孔无砂眼，扭力测试能达到大部分行业标准要求。3、导电率好：导电率与H62相近，导电率>28（IACS），超过普通H59等铅黄铜，在电子、电工、电气等行业有着广阔的应用前景。4、：材料价格仅为HPb59-1的60左右，材料比重仅为HPb59-1的70左右。使用快易车削锌合金材料，同一个成品工件成本仅相当于铅黄铜成本的40。在09年恶劣的经济环境中，大面积推广应用易车削锌合金棒，将极大缓解企业的资金压力，提升产品综合竞争力。5、环保材料，轻松应对各国环保要求：3#锌合金棒 纯锌棒 易车削锌棒 各种规格锌棒批发

锌合

金是以锌为基础加入其他元素组成的合金。常加的合金元素有铝、铜、镁、镉、铅、钛等低温锌合金。锌合金熔点低，流动性好，易熔焊，钎焊和塑性加工，在大气中耐腐蚀，残废料便于回收和重熔；但蠕变强度低，易发生自然时效引起尺寸变化。熔融法制备，压铸或压力加工成材。按制造工艺可分为铸造锌合金和变形锌合金。锌合金的主要添加元素有铝，铜和镁等。锌合金按加工工艺可分为形变与铸造锌合金两类。铸造锌合金流动性和耐腐蚀性较好，适用于压铸仪表，汽车零件外壳等。特点1. 相对比重大。2.铸造性能好，可以压铸形状复杂、薄壁的精密件，铸件表面光滑。3. 可进行表面处理：电镀、喷涂、喷漆、抛光、研磨等。4. 熔化与压铸时不吸铁，不腐蚀压型，不粘模。5. 有很好的常温机械性能和耐磨性。6. 熔点低，在385 熔化，容易压铸成型。传统的压铸锌合金有2、3、4、5、7号合金，应用广泛的是3号锌合金。七十年代发展了高铝锌基合金ZA-8、ZA-12、ZA-27。Zamak 3: 良好的流动性和机械性能。应用于对机械强度要求不高的铸件，如玩具、灯具、装饰品、部分电器件。Zamak 5: 良好的流性和好的机械性能。应用于对机械强度有一定要求的铸件，如汽车配件、机电配件、机械零件、电器元件。Zamak 2:

用于对机械性能有特殊要求、对硬度要求高、耐磨性好、尺寸精度要求一般的机械零件。ZA8: 具有良好的冲击强度和尺寸稳定性, 但流动性较差。低温锌合金应用于压铸尺寸小、精度和机械强度要求很高的工件, 如电器件。Superloy: 流动性佳, 应用于压铸薄壁、大尺寸、精度高、形状复杂的工件, 如电器元件及其箱体。不同的锌合金有不同的物理和机械特性, 这样为铸件设计提供了选择的空间。锌合金按制造工艺又可分为铸造锌合金和变形锌合金两类。铸造合金的产量远大于变形合金。下表中列出几种重要锌合金的成分、性能和用途。铸造锌合金依铸造方法不同又分为压力铸造锌合金(在外加压力作用下凝固)和重力铸造锌合金(仅在重力作用下凝固)。压力铸造锌合金这种合金从1940年在汽车工业中应用以后,产量剧增,在锌的消耗总量中,约有25%用来生产这种合金。先进适用技术在不断采用,发展较快。常用的合金系为Zn-Al-Cu-Mg系。某些杂质明显影响压铸锌合金的性能。因此对铁、铅、镉、锡等杂质的含量限制极严,其上限分别为0.005%、0.004%、0.003%、0.02%,所以压铸锌合金应选用纯度大于99.99%的高纯锌作原料。重力铸造锌合金可在砂型、石膏模或硬模中铸造。这种锌合金不仅具有一般压铸锌合金的特性,而且强度高,铸造性能好,冷却速度对力学性能无明显影响,残、废料可循环使用,浇口简单,对过热和重熔不敏感,收缩率小,气孔少,能电镀,可用常规方法精整。