

金属材料涂/镀层分析深圳第三方检测报告如何办理

产品名称	金属材料涂/镀层分析深圳第三方检测报告如何办理
公司名称	深圳讯科标准技术服务有限公司业务部
价格	.00/件
规格参数	品牌:讯科检测 所在地:深圳 供货总量:999
公司地址	深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋二楼
联系电话	13684910979 13684910979

产品详情

金属复合材料涂/涂层剖析

为了避免钢铁材料在贮运与使用过程中遇到浸蚀、损坏或疲劳断裂等诸多问题，各种各样表层涂敷解决已获得广泛运用。包含表层渗Zn, Al, Cr, V, Nb, B等。涂覆工艺有热浸镀锌、电镀工艺、化学镀镍及热处理工艺渗等。涂/涂层不仅可以装饰设计零部件外观，修补零件表面缺陷，并且还能授予零件表层独特特性，包含提升硬度、耐磨性能、耐腐蚀性、导电率和持续高温抗氧化等。涉及的商品主要包括电器产品、车辆、铝门窗、金属材料标准件和电子设备等。

检验项目

涂层厚度检验

涂层厚度就是指从表层至渗层页面交界线的安全距离。针对只产生化学物质层且页面竖直的现象，层深的测量十分简单。对有扩散层的渗层，层厚一般包括化学物质层及扩散层。涂层厚度的测试方法有库仑法，金相分析法，涡旋法及X放射线荧光法。

涂层孔隙度检验

在渗、浸环节中，渗透到原素向内扩散，而含铁向扩散，但二者的蔓延速率不一样，所以在化学物质层内，尤其是近表层处难以避免造成孔隙度（亦称松散），其总数、尺寸及遍布直接关系了钢的焊接性及服现役特性。

涂层裂纹检测

在操作过程中，因为改变地应力，很有可能使延性化学物质层开裂，裂痕也直接关系服役特性，因而应检测裂痕的特点，即裂痕长度、数量及分散情况。

此外，金属材料实验室还可以提供涂层成分检测，表层污渍剖析，硬度剖析及其附着强度剖析。

测试报告及规范

涂层厚度-库仑法

GB/T 4955-2005

涂层厚度-金相分析法

QB/T 3817-1999

涂层厚度-透射电镜法

JB/T 7503-1994，ASTM B748-1990(2006)

涂层厚度-X射线法

GB/T 12961

镀层品质（净重）

GB/T 1839-2008，ISO 1460:1992(E)

涂层成分检测（能谱仪法）

GB/T 17359-1998

附着强度-热震法/弯折法/

热冲击（热处理）

SJ 20130-1992，ASTM B571，ISO 2819

附着强度-冷热交替循环系统，

铬涂层裂痕，铬涂层孔隙度

GB/T 12600