

万州铝材新能源汽车电池托盘

产品名称	万州铝材新能源汽车电池托盘
公司名称	重庆固尔美科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市渝北区回兴街道服装城大道金锦路32号
联系电话	18580452888 18580452888

产品详情

压铸件是一种压力铸造的，铜、锌、铝合金等金属具有很好的流动性和可塑性，所以是常用的压铸件材料。但是铝合金压铸件在使用过程中会有变黑的现象，那么哪些因素会使铝合金压铸件变黑呢？下面就为您总结一下：

- 1、外部环境因素。铝是活泼金属，在一定的温度和湿度条件下极易氧化变黑或发霉，这是铝本身的特性决定的。
- 2、铝合金自身的内部因素。很多铝合金压铸件厂家在压铸、机加工工序之后，不做任何清洁处理，或者简单的用水冲冲，无法做到彻底清洗干净，压铸铝表面残留有脱模剂、切削液、皂化液等腐蚀性物质以及其他污渍，这些污渍加快了铝合金压铸件长霉点变黑的速度。
- 3、工艺设计不合理。铝合金压铸件在清洗或压检后处理不当，为铝合金压铸件发霉变黑创造了条件，加速了霉变的生成。
- 4、选用清洗剂不得当。选用的清洗剂具有强腐蚀性，造成压铸铝腐蚀氧化。
- 5、仓储管理不到位。将铝合金压铸件存放在仓库不同的高度，铝材新能源汽车电池托盘，其发霉的状况也不同。

铝合金压铸件变黑的原因都为你做出了上述的总结，压铸件是我们公司的主要产品之一，采用先进的生产技术，清洗干净，发霉变黑的现象少有发生，是你最佳的选择！

1. 型材弯曲扭拧、波浪

由于模孔设计不合理，挤压速度过快，模孔润滑不适当，导路不合适或未安装导路等原因引起。

2. 气泡与起皮 由于挤压筒内径磨损超差，挤压垫与筒间隙过大；挤压筒和挤压垫粘有油污水分等；锭

坯表面有气孔、砂眼、油污且锭坯表面过于粗糙；挤压筒温度和锭坯温度过高，填充过快；挤压时模具抹油等原因引起。

3. 挤压裂纹 由于挤压锭坯温度过高，挤压速度太快；锭坯均匀化处理不好；模具设计不合理，以致中心与边缘流速差过大等原因造成。

4. 麻点或麻面 由于筒和锭坯温度太高，挤压速度过快或不均匀；模子工作带粘有金属、不光洁；模具工作台带硬度不够或工作带内宽；锭坯过长等原因引起。

5. 划痕与凸棱 由于模具工作带有缺陷或有棱；模具空刀有尖棱、不光滑；工作台面上有异物、不清洁；锭坯中硬性夹杂物堵于模孔等原因引起。

6. 尺寸不合格 由于模具设计错误或制造缺陷；修模不当；挤压时锭坯温升过高，挤压速度变化太大；锭坯长度计算不准确而不够定尺长度等原因引起。

7. 成层

由于锭坯表面有油污、灰尘；锭坯表面质量不好，有较大的偏析瘤；在模子表面上留有残料；锭坯本身有分层、气泡等原因引起。

8. 缩尾 由于挤压残料留得太短，挤压垫片涂油或不干净，锭坯表面不清洁，制品切层长度不够，挤压终了时突然提高挤压速度等原因引起。

9. 性能不合格 由于挤压温度过低，型材达不到淬火温度；人工时效制度不合适；仪表失控、炉温过高或过低；锭坯组织不均匀，冷却风量不足等原因引起。

10. 挤压横纹

由于模具设计不合理，相同部位的工作带不等长；挤压速度控制不当；挤压机运行不平稳等原因引起。

PVD真空镀

全称物理气相沉积，是一种工业制造上的工艺，是主要利用物理过程来沉积薄膜的技术，各种锌合金压铸件、铝合金压铸件都可以采用真空电镀工艺。

工艺流程:

PVD前清洗 进炉抽真空 洗靶及离子清洗 镀膜 镀膜结束，冷却出炉 后处理（抛光、AFP）

技术特点:

PVD（物理气相沉积）可以在金属表面镀覆高硬镀、高耐磨性的金属陶瓷装饰镀层

金属拉丝

是通过研磨产品在锌合金压铸件表面形成线纹，起到装饰效果的一种表面处理手段。根据拉丝后纹路的不同可分为：直纹拉丝、乱纹拉丝、波纹、旋纹。

技术特点：

拉丝处理可使金属表面获得非镜面般金属光泽，同时拉丝处理也可以消除锌合金压铸件表面细微的瑕疵

。

万州铝材新能源汽车电池托盘由重庆固尔美科技有限公司提供。重庆固尔美科技有限公司是一家从事“工业铝材,装配线铝型材,流水线铝型材,开模定制,压铸件”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“固尔美”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上,用户至上”的原则,使重庆固尔美在铝制品中赢得了客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!