

紧固件美加力加工 热锈宝表面处理

产品名称	紧固件美加力加工 热锈宝表面处理
公司名称	明康机械涂覆有限公司
价格	.00/吨
规格参数	
公司地址	江苏省 苏州市 高新区 浒关镇青花路16号2-4号
联系电话	18013513950 13915590837

产品详情

紧固件美加力加工 热锈宝表面处理

达克罗特性及应用 1、达克罗涂覆全过程无污染：达克罗涂覆生产过程是全封闭循环操作中进行，溶液是在调整循环中使用，溶液不排放。因此对外界无污染。 2、极强的抗腐蚀性能：达克罗涂层厚度6~10um,根据数据统计，在标准盐雾试验下每100小时才消耗1um，而电镀锌每10小时即消耗1um。因此达克罗涂层抗盐雾能力可达1000小时，在同等涂层厚度下，是电镀抗腐能力的7~10倍。 3、无氢脆：工件的前处理不进行酸洗是达克罗涂覆的又一特点。不酸洗，即无氢离子侵蚀钢铁基体。因此达克罗涂层特别适用于 $6 > 1000\text{N/mm}^2$ 高强度螺栓和弹簧种类的工件。 4、高渗透性：达克罗溶液是水溶性的溶液，所以它的渗透性很好，收紧的弹簧件经过达克罗处理后，拉开后再做盐雾试验，其缝隙处仍可耐盐雾240小时以上，说明达克罗溶液已渗入紧密结合的缝隙处。电镀锌由于屏蔽作用，管状工件的内面几乎电镀不上。

紧固件美加力加工 热锈宝表面处理

5、高附着性：高温烘烤后形成的锌、铝片及复合盐涂层与钢铁基体有良好的结合力。 6、耐候性：达克罗在一定层厚下可以经受二氧化硫、酸雨、烟尘、粉尘的侵蚀，在汽油、机油中耐蚀性较好。 7、耐热性：达克罗涂层是在300 条件下形成的。因此涂层在300 条件下仍保持它固有的耐蚀性。而电镀锌层表面钝化膜在70 左右即开始破坏，耐蚀能力急剧下降。 8、配合精度好：一般达克罗涂层可以控制在6~8um之间，因此紧固件的配合精度可以符合6g/6H的精度要求。 9、防止对铝的电化学腐蚀：金属之间由于电位不同，会发生电化学反应，对于镀锌层来说，其防护的无论是铁基还是铝基，都会发生电化而大大降低耐蚀性。而对于达克罗涂层来说，由于其耐蚀建立在铬酸钝化作用和鳞片状锌、铝层的受控牺牲保护作用之上，所以相对抑制了锌的消耗，同时也抑制了对基材的腐蚀。 10、良好的可再涂装性：达克罗涂层与基材、各种涂料均有良好的结合力，可作为各种涂料的底层使用，在工业生产中常用作涂料底层取代有污染的磷化处理，同时大大提高整体的耐蚀性能。

紧固件美加力加工 热锈宝表面处理