

热镀锌电力金具现货供应 价格低

产品名称	热镀锌电力金具现货供应 价格低
公司名称	任丘市银海物资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	任丘市议论堡邢村
联系电话	86-03172659598/2659878 13903276555

产品详情

热镀锌电力金具现货供应 价格最低 自1842年法国化学家马洛因发明热浸镀锌专利以来，在电力、铁路、交通等部门得到广泛的运用，其技术使热镀锌工艺得到更加完善、更加可靠，尤其在电力输变电工程中得到最集中、最广泛的运用，就电力金具产品来说，热镀锌技术的运用已有200多年的历史。电力金具热镀锌质量的检验，多年来，一般依照国际标准和国内标准的要求进行。如国际标准ISO1461.2、IEC1284、BS729、DIN50976、AS1154、国内标准GB/T13912、SD218.3，新的国家标准GB2314—97《电力金具通用技术条件》已经出版，1998年10月1日实施。如何按照标准，对电力金具产品的热镀锌质量进行检验，有必要从以下几方面进行探索。(一)锌层的表面结构 一般来说，铁锌合金层的厚度占全部锌层厚度的1/2?1/3。热镀锌层=铁锌合金层+纯锌层，锌层的形成通俗的讲是铁与锌液在界面上发生化学反应的结果。(二)影响锌层厚度的三要素 在锌液成份确定的情况下，锌液温度、钢铁工件浸渍时间、钢铁工件提出锌液的速度成为影响锌层厚度的三要素。1、温度 在实际操作中，锌液温度的控制和掌握，是确保产品质量的关键，实际操作温度为理想温度的±5 左右，温度过高，使镀锌层的铁锌合金相层的形成速度增加，造成塑性降低，温度过低，增加锌液的粘度，造成镀锌层厚度的不均匀性。2、时间 钢铁工件浸渍在锌液中的时间应尽量为短，达到技术要求(铁锌合金层已形成)即可提出锌液表面，钢铁工件浸渍时间过长，会使 相产生脆性，而降低镀锌层的塑性。3、速度 钢铁工件提出锌液表面的速度也直接影响到锌层表面的厚度，钢铁工件提出速度慢，纯锌层较薄，纯锌层几乎变成了铁锌合金层。提出速度快，锌液来不及滴尽，使表面凹凸不平，不光滑。本公司下属两大支柱产业：轧钢厂主要生产扁钢、方钢两大系列，型号齐全，异型号可订轧；镀锌厂分为：冷镀、热镀；电话:0317-2659598
公司网址：<http://www.yinhaiwuzi.com> 现货供应：各种规格的热度、电镀、扁钢、圆钢、角钢、槽钢、方管、矩管、工字钢并对外加工电镀锌、热镀锌业务。本公司通过GB/T19002-2000质量管理体系认证,我公司以严谨的质量保证体系，健全的规章制度。