

金属镀层分析检测 镀层元素检测 镀层厚度测试

产品名称	金属镀层分析检测 镀层元素检测 镀层厚度测试
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

金属镀层分析检测 镀层元素检测 镀层厚度测试

基本介绍

为了防止钢铁材料在储运和使用过程中出现腐蚀、磨损或疲劳断裂等问题，各种表面涂覆处理已得到广泛应用。包括表面渗Zn, Al, Cr, V, Nb, B等。涂覆工艺有热浸、电镀、化学镀及热处理渗等。涂/镀层不仅能够装饰零部件的外观，修复零件表面缺陷，而且还能赋予零件表面特殊性能，包括提高表面硬度、耐磨性、耐蚀性、导电性和高温抗氧化性等。涉及到的产品包括家用电器、汽车、门窗、金属紧固件和电子产品等。

检测项目

镀层厚度检测

镀层厚度是指从表面至渗层界面分界线的垂直距离。对于只形成化合物层且界面平直的情况，层深的测定十分简单。对于有扩散层的渗层，层厚应包括化合物层和扩散层。镀层厚度的测定方法有库仑法，金相法，涡流法和X射线荧光法。

镀层孔隙检测

在渗、浸过程中，渗入元素向内扩散，而铁元素向外扩散，但两者的扩散速度不同，因此在化合物层内，特别是近表面处不可避免产生孔隙（或称疏松），其数量、大小及分布直接影响了钢的焊接性及服役性能。

镀层裂纹检测

在处理过程中，由于相变应力，可能使脆性化合物层产生裂纹，裂纹也直接影响服役性能，因此应检验裂纹的特征，即裂纹的长度、条数及分布状态。

除此之外，金属实验室还能够提供镀层成分分析，表面污点分析，表面硬度分析以及附着强度分析。

检测标准

测试项目

测试标准

镀层厚度-库仑法

GB/T 4955-2005

镀层厚度-金相法

QB/T 3817-1999

镀层厚度-电镜法

JB/T 7503-1994，ASTM B748-1990(2006)

镀层厚度-X射线法

GB/T 12961

镀锌层质量（重量）

GB/T 1839-2008，ISO 1460:1992(E)

镀层成分分析（能谱法）

GB/T 17359-1998

附着强度-热震法/弯曲法/热冲击（淬火）

SJ 20130-1992，ASTM B571，ISO 2819

附着强度-冷热循环，铬镀层裂纹，铬镀层孔隙

GB/T 12600