

热镀锌材料镀层成分 理化性能测试

产品名称	热镀锌材料镀层成分 理化性能测试
公司名称	广州国检检测有限公司
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房
联系电话	13926218719

产品详情

1.热镀锌又称为热浸镀锌，他是在高温下把锌锭融化，在放入一些辅助材料，然后把金属结构件浸入镀锌槽中，使金属构件上附着一层锌层。热镀锌的优点在于他的防腐能力强，镀锌层的附着力和硬度较。

“冷镀”即“电镀”，即把锌盐溶液通过电解，给镀件上镀层，一般来说不用加热，上锌量很少，遇到潮湿环境很容易脱落。冷镀锌也叫电镀锌，是利用电解设备将工件经过除油、酸洗后放入成分为锌盐的溶液中，并连接电解设备的负极；在工件的对面放置锌板连接在电解设备的正极，接通电源，利用电流从正极向负极的定向移动，就会在工件上沉积一层锌。

2.热镀锌（galvanizing）针对钢格栅板，厂家强烈建议用热镀锌

热镀锌是化学处理，属于电化学反应。

冷镀锌是物理处理，只是在表面刷一层锌，所以锌层易脱落。建筑施工中多采用热镀锌。

连续热镀锌工艺：钢材 加热 冷却至镀锌温度 镀锌 冷却

冷镀锌就是电镀锌，只有10 - 50g/m²，其本身的耐腐蚀性比热浸镀锌相差很多。采用电镀锌的价格相对便宜一些。

3.工艺区别

首先工艺的区别是：热镀锌是将工件除油、酸洗、浸药、烘干后浸入溶化的锌液里一定时间，提出来即可。

冷镀锌也叫电镀锌，是利用电解设备将工件经过除油、酸洗后放入成分为锌盐的溶液中，并连接电解设备的负极；在工件的对面放置锌板连接在电解设备的正极，接通电源，利用电流从正极向负极的定向移动，就会在工件上沉积一层锌。

热镀锌也称热浸锌，是将钢铁工件经过除油、除锈，呈现出无污、浸润的表面，立即浸入到预先将锌加热融熔了的镀槽中去，在工件表面形成一层锌镀层的方法。

冷镀锌则是将同样经过了除油、除锈，呈现出无污、浸润的工件挂入专门的电镀槽里的阴极上，阳极用锌。接通直流电源，阳极上的锌离子向阴极迁移，并在阴极上放电，使工件镀上一层锌层的方法。

热镀锌的镀层较厚，一般为30-60微米，镀层防腐能力较高。适合于户外工作的钢铁制件，如高速公路围栏、电力铁塔、大尺寸紧固件等较为“粗糙”的工件的长期防锈。较早的铁质自来水管也是热镀锌的。

电镀锌，工件表面光滑平整，但是因为镀层比较薄，一般在5-30微米以内，所以防腐蚀的时间会比较短。都用在室内使用制件的防锈，如机壳底、面板，小尺寸紧固件等。