

专业锌铬酸盐涂层表面处理加工

产品名称	专业锌铬酸盐涂层表面处理加工
公司名称	广州市从化鳌头达克罗五金来料加工厂
价格	6.00/个
规格参数	工件材质:螺丝产品 类型:达克罗 打样周期:1-3天
公司地址	广州市从化鳌头镇南楼村红湖队5号首层（临时经营场所有效期限至2018年04月09日）
联系电话	13902223942 13928806973

产品详情

我厂位于广州北部从化市鳌头镇，京、港、澳高速从化鳌头出口处106国道旁，交通方便。专业金属表面处理有十几年历史，主要致力于紧固件及各类五金件的热处理和各类电镀。随着世界对环保观念的进一步提升，各环保指令纷纷出台的大环境下。2007年我司引进达克罗、无铬达克罗等重防腐表面处理技术，成力达克罗涂覆分厂。公司自建标准厂房，引进了先进的涂装生产线及配备设施，保证产品的高品质。长期为汽车、空调、铁路工程、电力、通信、建筑等行业合作，公司每天数十辆货车为客户拉送货，交货快,质量稳定,价格合理,加工产品深得客户好评。

我厂长期承接如下加工业务：

- 1、达克罗（达克罗）、无铬达克罗（达克罗）加工
- 2、电镀锌：白锌、彩锌、蓝锌、镀镍、黑镍、发黑加工、三价铬有机黑锌，盐雾实验120小时以上。
- 3、产品中性盐雾试验24—2000小时等，产品符合欧盟sgs环保标准。

我司位于广州市北部从化鳌头镇龙潭新村村。专业金属表面处理有十几年历史，主要致力于紧固件及各类五金件的热处理和各类电镀。随着世界对环保观念的进一步提升，各环保指令纷纷出台的大环境下。2008年我司引进达克罗、无铬达克罗等重防腐表面处理技术，成力达克罗涂覆分厂。

公司自建20000平方米厂房。引进了先进的涂装生产线及配备设施，保证产品的高品质。长期为汽车、空调、铁路工程、电力、通信、建筑等行业合作，公司每天十数辆货车为客户拉送货，加工产品深得客户好评。

达克罗是dacromet译音和缩写，简称达克罗、达克锈、迪克龙、锌铬酸盐。国内命名为锌铬涂层，是一种新型的耐腐涂层，与传统的电镀锌相比：锌铬涂层耐腐蚀性能极强，是镀锌的7—10倍，无氢脆性，特别适用于高强度受力件，高耐热性、耐热温度300℃，尤其适用于汽车、摩托车发动机部件的高强度构件，高渗透性、高附着性、高减磨性、高耐气候性、高耐化学品稳定性、无污染性。

达克罗的优缺点

优点

达克罗是一种新型的表面处理技术，与传统的电镀工艺相比，达克罗是一种“绿色电镀”。其优势有以下几点：

1.超强的耐蚀性能：达克罗膜层的厚度仅为4-8 μm，

传统电镀锌、热镀锌或涂料涂覆法的7-10倍以上。采用达克罗工艺处理的标准件、管接件经耐盐雾试验1200h以上未出现红锈。

2.无氢脆性：达克罗的处理工艺决定了达克罗没有氢脆现象，所以达克罗非常适合受力件的涂覆。

3.高耐热性：达克罗可以耐高温腐蚀，耐热温度可达300℃以上。而传统的镀锌工艺，温度达到100℃时就已经起皮报废了。

4.结合力及再涂性能好：达克罗涂层与金属基体有良好的结合力，而且与其他附加涂层有强烈的粘着性，处理后的零件易于喷涂着色，与有机涂层的结合力甚至超过了磷化膜。

5.良好的渗透性：由于静电屏蔽效应，工件的深孔、狭缝，管件的内壁等部位难以电镀上锌，因此工件的上述部位无法采用电镀的方法进行保护。达克罗则可以进入工件的这些部位形成达克罗涂层。

6.无污染和公害：达克罗在生产加工及工件涂覆的整个过程中，不会产生对环境有污染的废水废气，不用三废治理，降低了处理成本。

缺点

达克罗虽然有许多优点，但它也有一些不足之处，主要体现为：

1.达克罗中含有对环境和人体有害的铬离子，尤其是六价铬离子具有致癌作用。

2.达克罗的烧结温度较高、时间较长，能耗大。

3.达克罗的表面硬度不高、耐磨性不好，而且达克罗涂层的制品不适合与铜、镁、镍和不锈钢的零部件接触与连接，因为它们会产生接触性腐蚀，影响制品表面质量及防腐性能。

4.达克罗涂层的表面颜色单一，只有银白色和银灰色，不适合汽车发展个性化的需要。不过，可以通过后处理或复合涂层获得不同的颜色，以提高载重汽车零部件的装饰性和匹配性。

5.达克罗涂层的导电性能不是太好，因此不宜用于导电连接的零件，如电器的接地螺栓等。

达克罗的防腐机理

达克罗膜层对于钢铁基体的保护作用可归纳为以下几点：

1. 壁垒效应：由于片状锌、铝层状重叠，阻碍了水、氧等腐

蚀介质到达基体的进程，能起一种隔离的屏蔽作用。

2. 钝化作用：在达克罗的处理过程中，铬酸与锌、铝粉和基体金属发生化学反应，生成致密的钝化膜，这种钝化膜具有很好的耐腐蚀性能。

3. 阴极保护作用：锌铝铬涂层最主要的保护作用与镀锌层一样，是对基体进行阴极保护。

达克罗的工艺流程

有机溶剂除油——机械抛丸——喷涂——烘烤——二次喷涂——烘烤——干燥

达克罗技术在载重汽车工业中的应用

1、载重汽车上各种高强度底盘中小支架、连接件、外露件及紧固件的防腐，如各种异型钢支架、螺栓（含骑马螺栓、车轮螺栓等）、螺母等。国外已明确建议汽车上 10.9级的紧固件要使用达克罗涂层防腐，因为达克罗涂覆不仅有高的耐腐蚀性，而且能够保证无氢脆。高强度钢在酸洗和电镀等过程中有产生氢脆的危险性，虽然可以通过热处理去氢，但是很难彻底清除。达克罗涂覆过程不需要酸洗和活化，也没有导致析氢的电化学反应发生，避免了氢脆现象的出现。

2、发动机周围等高温环境金属制件的防腐，如隔热板、排气管、散热器、发动机缸盖等零部件。传统镀锌层表面钝化膜在70 左右就会被破坏，抗腐蚀能力急剧下降，而达克罗涂层的固化温度为300 左右，涂层中的铬酸盐聚合物不含结晶水，涂层在高温下不易被破坏，表现出优良的防腐性能。用达克罗工艺处理的零部件在250 长期使用，其外观几乎不变，抗腐蚀能力很强。

3、载重汽车上各种弹性零件的防腐，如环箍、半圆卡箍、各种弹簧、板簧等。这些零件的强度和硬度要求较高，电镀处理会产生氢脆，如去氢不彻底，长时间承受动载荷容易发生撕裂或腐蚀疲劳，会给汽车行驶带来安全隐患，尤其是对于载重汽车，其作业环境比较恶劣，所以对这些件的表面处理要求也相应较高，而达克罗涂层具有高的耐腐蚀性，高的耐候性，非常适合这类汽车零部件的表面处理。

4、载重汽车上各种形状复杂的管类、腔类零部件的防腐，如发动机的排气管、消声器等。如果这类零件采用电镀处理，由于此类零件形状复杂和电镀工艺的局限性，形成的镀层不均匀，甚至可能会发生漏镀，会使制件抗腐蚀能力急剧下降，直接影响汽车零件的性能和使用寿命。而达克罗工艺采用浸渍等方式，不存在电镀过程中均涂能力和深度能力不好的问题，而且达克罗处理液具有优良的渗透能力，在紧密接触的缝隙中也能形成良好的防护膜，特别适用于管类及型腔复杂的汽车零部件的防腐，有些组装件在装配好以后也适宜进行达克罗处理。此外，达克罗涂层也不受各种油类、防冻液、清洗剂等化学制品的侵蚀，耐化学性、耐候性也都很好，所以达克罗十分适合载重汽车底盘及汽车外用零部件的防腐。

本产品的工件材质是螺丝产品，类型是达克罗，打样周期是1-3天，加工周期是1-3天，年最大加工能力是5000吨（件），加工设备数量是6，主要加工设备是网带炉、隧道炉、烤箱炉、离心机等配套设备，加工材料范围是不锈钢,铝合金,铜合金,碳钢,铸钢,铸铁