

温室大棚骨架热镀锌之水冷和钝化工序解读

产品名称	温室大棚骨架热镀锌之水冷和钝化工序解读
公司名称	河南歌珊温室工程有限公司
价格	125.00/平方米
规格参数	品牌:歌珊温室 型号:文洛型 使用年限:15
公司地址	河南省郑州市中原区伊河路115号2号楼1单元21号
联系电话	0371-55886764 13523451226

产品详情

【歌珊温室】温室大棚骨架热镀锌水冷和钝化工序解读

前段时间已经把连栋温室大棚骨架热镀锌的前期工序介绍完毕了，今天把剩下的三个工序介绍下，希望对大家有所帮助。

一、工件的水冷却操作

- 1、冷却水的温度一般控制在25—50 之间为宜。
- 2、工件进入冷却水以后，为了加快冷却速度和时间，要将工件晃动和摆动的方式完成工件的冷却。对于长件、管件的镀锌件要倾斜的提起工作，防止工件的变形和弯曲。
- 3、工件冷却完毕后，要控净工件上面、工件内部的水，不要把没有控净水的工件提出来，放在下道工序—钝化液中。

二、钝化操作

- 1、工件应慢慢地进入钝化液中，行车工应该把工作很稳当地把工件放到钝化槽的中间，不允许使工件碰撞钝化槽的槽壁，必要时用钩子钩住工件不使工件左右晃动。
- 2、工件在钝化槽中浸泡约2分钟，工件表面充分得到钝化后，提出工件，并控净钝化液到钝化槽中，不允许将钝化液控到地面上。
- 3、把工件吊运到修整工序，由修整操作工对工件进行修整。

三、修整岗位操作

- 1、用铁锉把工件上的毛刺、锌瘤等凸起的缺陷锉平。注意操作时用力不能过大过猛，避免把镀层表面的锌层锉掉，个别地方锌的凸起比较严重的时候，可以采用手提砂轮机对其磨平。
- 2、对于镀层表面有严重的漏镀地方，不能处理时，由班长通知需要重新热镀的要及时处理。
- 3、对于管型工件其内部积存有锌灰、锌渣、锌瘤的，也应想办法给予去除。
- 4、根据工件的大小、形状、长短区别情况要按照整齐、方便运输的原则给予打包，打捆，运出镀锌车间，避免车间的气氛对工件表面的污染。
- 5、将整修好合格的产品运到指定的地点，待检，便于装车发运。
- 6、按照公司的质检标准对批次镀锌产品进行质量检验。
- 7、修整岗位的操作工，上班要穿戴劳保用品，防止出现意外碰伤事故的发生。

其实在最后三个过程中最重要的要属钝化工序了，因为即使您有再好的镀锌效果，若没有钝化这一步，前期的工作几乎白费。钝化起到保护热镀锌层的作用，这道保护膜能保证热镀锌防腐效果能十几甚至二十几年不生锈。

以上信息由歌珊温室宋海笛负责编辑，原创不易，欢迎转载，请勿抄袭。若有任何疑问或者技术分享，请联系本人QQ或者微信号：1742805152，感谢您的阅读！