

# 镀锌生产线定制规格 威海镀锌生产线定制 凯宏机电

产品名称	镀锌生产线定制规格 威海镀锌生产线定制 凯宏机电
公司名称	山东省博兴县凯宏机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省滨州市博兴县经济开发区天元上东城南商 铺东首
联系电话	15318206877

## 产品详情

### 镀锌生产线定制

据镀锌生产线安装厂家介绍，热镀锌发明于18世纪中叶，它是由热镀锡工艺发展而来，至今已跨入第四个世纪。至今为止，镀锌生产线定制直销，热镀锌仍是钢材防蚀方法中应用最普遍、有效的工艺措施。在热镀锌发展的三个世纪中，每个世纪的代表人物分别为：法国化学家马罗英博士(P.T.Molouin)、法国巴黎市政工程师索里尔(StanistansSorel)及波兰杰出发明家和工程师森吉米尔(TaduszSendzimir)。

### 镀锌生产线设计时取消了对垂度控制的要求

- (1) 镀锌生产线设计时取消了对垂度控制的要求，因为它是在特定高张力运行；
- (2) 高额定张力，与垂度系统相比时，改善了带钢纠偏控制；
- (3) 较高的比张力使带钢可以反向运行，以便恢复可能受到生产线停机影响的带钢；
- (4) 降低了除鳞机张力辊所需的功率。因为在酸洗槽之前没有必要过分降低张力；
- (5) 由于设备的酸洗槽较浅，因此酸洗液能迅速排放。

镀锌生产线调试时要控制好锌液温度、浸镀时间及工件从锌液中移出的速度。

温度过低，锌液流动性差，镀层厚且不均匀，易产生流挂，外观质量差；温度高，锌液流动性好，锌液易脱离工件，减少流挂及皱皮现象发生，附着力强，威海镀锌生产线定制，镀层薄，外观好，生产效率高；但温度过高，工件及锌锅铁损严重，镀锌生产线定制供应商，产生大量锌渣，影响浸锌层质量，锌

耗大，甚至无法施镀。

在同一温度下，浸镀时间长，镀层厚。不同温度，要求同样的厚度时，镀锌生产线定制规格，高温浸镀所需时间长。

一般厂家为了防止工件高温变形及减少由于铁损造成锌渣，都采用450~470℃，0.5~1.5min。有些工厂对大工件及铸铁件采用较高温度，但要避开铁损高峰的温度范围。

镀锌生产线定制规格-威海镀锌生产线定制-凯宏机电由山东省博兴县凯宏机电设备有限公司提供。山东省博兴县凯宏机电设备有限公司（[www.kaihongjidian.com](http://www.kaihongjidian.com)）在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，凯宏机电一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：屈剑喜。