

GB799地脚螺栓

产品名称	GB799地脚螺栓
公司名称	邯郸市永睿紧固件销售有限公司
价格	3800.00/吨
规格参数	品牌:永睿 型号:齐全 产地:河北邯郸
公司地址	河北省邯郸市永年区临洺关镇河北铺标准件产业城东区第6幢25号(注册地址)
联系电话	13230052907

产品详情

地脚螺栓的安装一般分为4个流程。一.地脚螺栓垂直度 地脚螺栓安装时应垂直，无倾斜。二.地脚螺栓的敷设 在地脚螺栓安装过程中，经常碰到的是对死地脚螺栓的二次灌浆，即是在浇灌基础时，预先在基础上留出地脚螺栓的预留孔洞，安装设备时穿上地脚螺栓，然后用混凝土或水泥砂浆把地脚螺栓浇灌死。三.地脚螺栓安装——拧紧 四.做好相应地脚螺栓安装的施工记录 地脚螺栓安装过程中应详细做好相应的施工记录，真实反映地脚螺栓的型号、规格等内容，为今后的维修、更换提供有效的技术资料。

一般安装精度较的预埋都要先做成地笼(需先穿在打过螺栓孔的预埋钢板上，并装上螺母压紧。浇筑前把预埋件绑扎在模板上固定好，就可以保证脚螺栓安装尺寸。如果想省料，也可用钢筋焊接固定，焊接完成后需校对几何尺寸。至此，脚螺栓安装才算真正完成。

首先基础螺栓的材质符合要求，固定螺栓相对位置时不允许采用焊接方式，因为螺栓多用含碳量高的材质，常温下焊接易产生裂纹导致螺栓断裂；应放平垫圈，螺母应当上两个锁紧，螺母上紧后上部露出的螺纹不少于3牙；校正垂直度时用垫片调整时，垫片叠放不得超过3片。

一种、电镀锌

电镀锌是紧固件产品生产制造中常见的一种表面处理方法和工艺技术。

电镀锌层是典型的阳极性镀层,主要用于提高基材的防蚀性能。由于其镀层厚度薄,故主要应用于一般环境条件下的表面防腐保护。

经铬酸盐钝化处理后,其防腐性能大幅度提高,优良的电镀锌层可用于中性打起的室外防护,但在恶劣的工业大气和沿海气候中防腐性能就比较差。

电镀锌表面处理方法和工艺技术,成本低,工艺稳定可靠,方便使用。但是,极易产生氢脆现象,所以电镀锌后

应及时进行去氢处理。另外,耐酸碱性较差,防腐时间短,工艺环保性低。

第二种、粉末渗锌

粉末渗锌是以浸锌剂为供锌源,并通过加热产生锌,铁原子互扩散而在钢铁表面性曾浸锌层(锌-铁合金层)得表面处理工艺。

粉末渗锌的主要成分是纯锌粉,其中加入适量的填充材料如氧化铝,耐火土和氯化铵。

粉末渗锌突出的特点不是一种外附的镀层,而是基体金属与渗层构成了有机的一体,因而结合非常牢固。粉末渗锌层的硬度和耐蚀性远优于电镀锌层。

粉末渗锌工艺是将表面处理过的工件埋入装有粉末渗锌剂的密封容器中,使之加热到锌的熔点一下,保温一定时间,然后随炉冷却至室温。

粉末渗锌突出的特点是渗层均匀,没有氢脆,几乎没有变形。特别适合于螺帽,螺栓等紧固件以及小五金制品,形状复杂的工件和粉末冶金产品的表面防腐处理工艺。

第三种、机械镀锌

机械镀锌是在锌粉及分散剂,促进剂,液体介质(通常采用水)等物质存在的条件下,利用冲击介质(如玻璃球),冲击碰撞钢铁制件表面,而在制件表面形成镀锌层得表面处理工艺。

机械镀锌层是与电镀锌,热镀锌完全不同的工艺处理过程所形成的一种防腐镀层。

工艺特点:室温条件生产操作,通过装载零件镀筒的旋转,使筒内的冲击介质随着滚筒的旋转,和零件相互碰撞产生机械冲击力,将锌粉碰撞沉积于制件的表面,从而形成具有金属锌基本物理特征的镀层。

工艺特性:机械镀锌工艺的镀锌过程对高强度钢不产生氢脆危害。

工艺缺陷:锌层厚度存在不均匀性;锌层不如电镀层光滑,光亮。

第四种、热浸镀锌

热浸镀锌通常也称之为热镀锌

热浸镀锌是将经过前期处理的钢铁制件进入熔融的锌液中,在其表面形成锌和(或)锌-铁合金镀层,从而获得金属覆盖层的工艺过程和方法。

热浸镀锌应用面极其广泛,如热浸镀锌高速公路交通隔栏(高速公路波形梁钢护栏紧固件连接副),管道以及电力输送上大量使用的热浸镀锌紧固件和其他扣件等。

热浸镀锌工作的使用寿命除与工艺本身有关外,与镀锌层的附着量有直接的关系

热镀锌螺栓的独特性:

1、热镀锌螺栓比电镀锌螺栓的优势

热镀锌螺栓的锌层较厚,防腐效果好,使用寿命长,价格较高一些;电镀锌螺栓锌层薄,防腐效果不如热镀锌螺栓,价格较低。

2、热镀锌螺栓比粉末渗锌螺栓的优势

粉末镀锌螺栓的耐腐蚀性强，耐磨、抗擦伤性能好，但粉末镀锌螺栓的表面容易掉锌粉，锌层与螺栓的结合性不如热镀锌螺栓。

热镀锌螺栓的优点盘点