

达克罗处理 乾升五金—经济实惠 环保达克罗处理

产品名称	达克罗处理 乾升五金—经济实惠 环保达克罗处理
公司名称	永康市乾升五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市下山村331号
联系电话	13515895050

产品详情

永康市乾升五金加工厂坐落于风景秀丽的金属表面处理整合区，达克罗处理，风光旖旎。专业从事达克罗金属表面处理电镀金属表面处理电泳金属表面处理拥有国内先进的新型全自动达克罗金属涂覆综合生产线电镀全自动垂直升降线电泳加工流水线各一条，覆带式抛丸机，吊抛机以及各种前处理等设备，年生产能力达10000吨以上。

达克罗是当今国际金属表面处理具代表性的高新技术，在世界工业发达国家广泛应用，与传统的电镀锌相比，耐腐蚀是镀锌的7-10倍，涂覆过程不产生氢脆，达克罗处理是什么，特别适用与高强度螺栓和构件的表面防腐处理，耐热温度可达300 ° C，耐盐雾500-1200h。此外，还有镀膜均匀，并具有良好的耐候性和耐化学稳定性等优点。其产品在汽车工业，电力设备，达克罗处理加工，家用电器，五金及标准件，铁路、公路、桥梁、军事工业等多种领域得到广泛的应用

永康市乾升五金加工厂专业从事达克罗金属表面处理电镀金属表面处理电泳金属表面处理拥有国内先进的新型全自动达克罗金属涂覆综合生产线电镀全自动垂直升降线电泳加工流水线各一条，覆带式抛丸机，吊抛机以及各种前处理等设备，年生产能力达10000吨以上。

达克罗处理浸涂甩干与喷涂技术

浸涂甩干适用于标准件和其它小的工件，工件一般要浸液十到二十秒，为使六价铬和钢铁基材充分形成纯化膜；离心甩干时要正转反转各两次，每次十到二十秒，对于特殊件要用夹具，难甩的零件要用人工辅助，比如用棒在离心筐中搅一下，且转速要快，总之是要保证零件上不能有积液、挂液、气泡、漏涂等。通过多次正反转甩液、多次调整甩干速度，根据实际上的涂覆效果定最后的工艺参数。

1.2、喷涂、刷涂一般用于大件，用于难浸涂、难离心甩干的零件

喷涂的涂层均匀，涂层较厚，结合力差但光洁度好，抗腐蚀性强但效率低，施工中要注意安全，喷涂时

浆液的粘度要适当的降低。达克罗液分为母液和基液（有的供应商将达克罗液分为三种：主剂、架桥剂、增粘剂，三种溶剂必须配合使用。）基液是由是极细的片状铝粉和锌粉组成，母液由酸及铬盐类组成。使用时将两者混合配制成槽液。槽液须连续循环或搅拌，防止基料沉降。因为它不易保存很长时间，所以应现配现用。配制时，槽液温度不宜过高，（小于20℃），防止溶液自身发生反应。涂层厚度由浸渍及甩干时间、甩干速度等工艺参数确定。一般浸达克罗液0.5~2.0分钟。不同零件甩干时转速不同，一般为200-300转/分钟。浸达克罗液的次数根据不同零件的要求而定，浸一次达克罗液涂层增厚三到四微米，一般浸二到三次。

永康市乾升五金加工厂专业从事达克罗金属表面处理电镀金属表面处理电泳金属表面处理拥有国内先进的新型全自动达克罗金属涂覆综合生产线电镀全自动垂直升降线电泳加工流水线各一条，覆带式抛丸机，吊抛机以及各种前处理等设备，环保达克罗处理，年生产能力达10000吨以上。

达克罗技术应用

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。

达克罗处理-乾升五金—经济实惠-环保达克罗处理由永康市乾升五金加工厂提供。达克罗处理-乾升五金—经济实惠-环保达克罗处理是永康市乾升五金加工厂（www.zjyqqs.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：徐经理。