

达克罗加工费用 乾升五金—经验丰富 达克罗加工

产品名称	达克罗加工费用 乾升五金—经验丰富 达克罗加工
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。

达克罗技术应用

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。

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。

达克罗涂覆在汽车制造中的应用

紧固件的防腐。达克罗涂覆保证了无氢脆，达克罗加工，特别适用于高强度紧固件。除了高耐蚀性、无氢脆外，摩擦因数也是紧固件的一个重要指标。

高耐蚀性和高耐候性零件的防腐。达克罗涂层是一种无机涂层，不含任何有机聚合物，因而不受汽油、制动油、机油、润滑油等化学剂的侵蚀，具有极好的耐化学品的性能达克罗涂覆，达克罗涂覆在汽车制造中的应用所以达克罗涂层特别适用于门锁、排气系统零件、底盘零件以及汽车外件等要求高耐

蚀性和高耐候性的零件防腐。

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，达克罗加工费用，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钝化膜；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，达克罗加工处理，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，达克罗加工厂家，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。

达克罗加工费用-乾升五金—经验丰富-达克罗加工由永康市乾升五金加工厂提供。达克罗加工费用-乾升五金—经验丰富-达克罗加工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。