

苏州铝压铸厂家 铝压铸 亨达机械

产品名称	苏州铝压铸厂家 铝压铸 亨达机械
公司名称	吴江市亨达机械配件有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省吴江市横扇镇苑坪西路
联系电话	15190599659

产品详情

金属型的涂料

在金属型铸造过程中，常需在金属型的工作表面喷刷涂料。涂料的作用是：调节铸件的冷却速度；保护金属型，防止高温金属液对型壁的冲蚀和热击；利用涂料层蓄气排气。

根据不同合金，涂料可能有多种配方，涂料基本由三类物质组成：1．粉状耐火材料（如氧化锌，滑石粉，锆砂粉、硅藻土粉等）；2．粘结剂（常用水玻璃，糖浆或纸浆废液等）；3．溶剂（水）。具体配方可参考有关手册。

涂料应符合下列技术要求：要有一定粘度，便于喷涂，在金属型表面上能形成均匀的薄层；涂料干后不发生龟裂或脱落，且易于清除；具有高的耐火度；高温时不会产生大量气体；不与合金发生化学反应（特殊要求者除外）等。

为了保证铸件的质量，无锡铝压铸，砂型铸造中所用的型芯一般为干态型芯。根据型芯所用的粘结剂不同，型芯分为粘土砂芯、油砂芯和树脂砂芯几种。

树脂砂芯

用树脂砂制造的各种型芯。型芯在芯盒内硬化后再将其取出，能保证型芯的形状和尺寸的公差。根据硬化方法不同，树脂砂芯的制造一般分为热芯盒制芯、壳芯和冷芯盒制芯三种方法。热芯盒法制芯：50年代末期出现。通常以呋喃树脂为芯砂粘结剂，其中还加入潜硬化剂(如氯化铵)。制芯时，使芯盒保持在200~300℃，芯砂射入芯盒中后，氯化铵在较高的温度下与树脂中的游离甲醛反应生成酸，从而使型芯很快硬化。建立脱模强度约需10~100秒钟。用热芯盒法制芯，型芯的尺寸精度比较高，苏州铝压铸供应商，但工艺装置复杂而昂贵，能耗多，排出有刺激性的气体，工人的劳动条件也很差。壳芯采用覆

模砂热法制芯，砂芯强度高，质量好；冷芯盒法制芯：60年代末出现。用尿烷树脂作为芯砂粘结剂。用此法制芯时，芯盒不加热，向其中吹入胺蒸汽几秒钟就可使型芯硬化。这种方法在能源、环境、生产效率等方面均优于热芯盒法。70年代中期又出现吹二氧化硫硬化的呋喃树脂冷芯盒法。其硬化机理完全不同于尿烷冷芯盒法，铝压铸，但工艺方面的特点，如硬化快、型芯强度高，则与尿烷冷芯盒法大致相同。

铸造铝合金具有一些其他铸件无法比拟的优势，如美观、质量轻、耐腐蚀等优势，使它广受用户的青睐，特别是在汽车轻量化以来，铸造铝合金铸件在汽车工业中得到了广泛的应用。

铸造铝合金的密度比铸铁和铸钢小，而比强度则较高。因此在承受同样载荷条件下采用铝合金铸件，可以减轻结构的重量，故在航空工业及动力机械和运输机械制造中，铝合金铸件得到广泛的应用。铝合金有良好的表面光泽，在大气及淡水中具有良好的耐腐蚀性，故在民用器皿制造中，具有广泛的用途。纯铝在x.酸及醋酸等氧化性酸类介质中具有良好的耐蚀性，苏州铝压铸厂家，因而铝铸件在化学工业中也有一定的用途。纯铝及铝合金有良好的导热性能，放在化工生产中使用的热交换装置，以及动力机械上要求具有良好导热性能的零件，如内燃机的汽缸盖和活塞等，也适于用铝合金来制造。

苏州铝压铸厂家-铝压铸-亨达机械由吴江市亨达机械配件有限责任公司提供。吴江市亨达机械配件有限责任公司（www.wjhdjx.com）是一家从事“工业缝纫机零配件,纺织配件,五金配件”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“亨达机械配件”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使亨达机械在五金配件中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！