

高强度细扣螺母&细扣螺母用在那些地方&高强度细扣螺母厂家

产品名称	高强度细扣螺母&细扣螺母用在那些地方&高强度细扣螺母厂家
公司名称	永年县曲陌僧国紧固件厂
价格	1.00/个
规格参数	吉昊:螺母 M20*1:螺母 河北:螺母
公司地址	永年县曲陌乡二分村
联系电话	0310 6890929 13932010861

产品详情

六角螺母规格引用标准

GB/T90-1985 [紧固件](#)验收检查,标志与包装(EQV ISO3269:1984)

GB/T196-1981 普通螺纹,基本尺寸(直径1~600mm)

GB/T197-1981 普通螺纹,公差与配合(直径1~355mm)

GB/T1237-2000 紧固件标记方法(EQV ISO 8991:1986)

GB/T3098.2-2000 紧固件机械性能 螺母,粗牙螺纹(IDT ISO 898.2:1992) GB/T3103.1-1982(1988年确

认) 紧固件公差 螺栓, [螺钉](#)和螺母(EQV ISO4759-1:1978) GB/T5267-1985 螺纹紧固件电镀层

GB/T5276-1985 紧固件 螺栓,螺钉,螺柱及螺母 尺寸代号和标注(EQC ISO 225:1983) GB/T5779.2-2

000 紧固件表面缺陷 螺母(IDT ISO 6157.2:1995)

GB/T6170-2000 L型六角螺母(EQV ISO 4032:1999)

GB/T6938-1997 紧固件 螺栓,螺钉,螺柱和螺母 通用技术条件(IDT ISO8992:1996) ISO10683:2000

紧固件 非电解锌粉覆盖层

热镀锌高强度螺母-锌层达标的热镀锌螺母厂家

热镀锌螺母热镀锌工艺流程：成品酸洗-水洗-加助镀液-烘干-挂镀-冷却-药化-清洗-打磨-热镀锌完工。

热镀锌加大孔螺母的含义以及用途作用说明: 热镀锌螺母是一种有效的金属防腐方式，主要用于各行业的金属结构设施上。是将除锈后的钢件浸入500 左右融化的锌液中，使钢构件表面附着锌层，从而起到防腐的目的。

热镀锌螺母的叫法 热镀锌螺母也叫热浸锌螺母和热浸镀锌螺母与热镀锌加大孔螺母等。

1. 热镀锌加大孔螺母热镀锌后持久耐用：在郊区环境下，标准的热镀锌防锈厚度可保持50年以上而不必修补；在市区或近海区域，标准的热镀锌防锈层则可保持20年而不必修补；
- 2.热镀锌螺母处理费用低：热浸镀锌防锈的费用要比其他漆料涂层费用低；
- 3.热镀锌加大孔螺母可靠性好：镀锌层与钢材间是冶金结合，成为钢表面的一部份，因此镀层的持久性较为可靠；
- 4.省时省力：镀锌过程要比其他的涂层施工法更快捷，并且可避免安装后在工地上涂刷所需的时间。
- 5.镀层的韧性强：镀锌层形成一种特别的冶金结构，这种结构能承受在运送及使用时受到机械损伤；
- 6.全面性保护：镀件的每一部分都能镀上锌，即使在凹陷处、尖角及隐藏处都能受到全面保护；
- 7.热镀锌螺母最明显的好处就是提高了螺母的性能。

关于热镀锌螺母的镀锌层厚度标准是多少 美标针对各式螺丝和螺母完成大量试验,以中型螺栓(M6~M10)、镀锌厚度约5~8微米、无氢脆退火之外观和耐蚀；热镀锌普通螺母性能等级:4.8-10.9,规格M12-M48。热镀锌镀层厚度 54 μm。质量及标准:本产品按GB5780-2000、GB41-2000要求生产,机械性能符合GB3980.1-2000、GB3980.2-2000。可以参考GB/T5267.1-2002《紧固件 电镀层》选择电镀层厚度。主要根据螺纹的精度基本偏差选择。表面处理,一般是根据客户的要求,镀锌的常用的厚度为5-8 um 之间。

关于热镀锌螺母的性能等级简介：热镀锌的螺母能够保证质量的就是4.8级与6.8级，像8.8级；12.9级；10.9级在热镀锌时会降低等级，所以在采购热镀锌螺母时，一定要咨询清楚在下订单。采购热镀锌螺母

一定要了解热镀锌螺母的等级问题。