

【武钢镀锌卷】0.5，1.0，1.2mm武钢镀锌

产品名称	【武钢镀锌卷】0.5，1.0，1.2mm武钢镀锌
公司名称	上海毕索国际贸易有限公司
价格	3990.00/吨
规格参数	武钢镀锌卷:厚度0.5mm 武钢镀锌卷:材质：DX51D+Z80 武钢镀锌卷:产地：武钢镀锌卷
公司地址	上海市金山区卫昌路293号2幢9125室
联系电话	13052537622

产品详情

铬具有很高的化学稳定性，能在钢表面形成钝化膜，使金属与外界隔离开来，保护钢板不被氧化，增加钢板的抗腐蚀能力。钝化膜破坏后，抗腐蚀性就下降。【武钢镀锌卷】0.5，1.0，1.2mm武钢镀锌

二层合金化热镀锌钢板 合金化镀锌板在涂漆时易发生气泡等涂膜缺陷，新日铁研制出二层合金化热镀锌钢板。该二层合金化热镀锌钢板镀锌层的构成，在钢板底层进行热镀10%FeZn合金层，其锌附着量5年防锈蚀用30g/m²，10年防锈蚀用60g/m²，其上层则采用电镀锌富铁80%FeZn层，其附着量为3g/m²。实验结果表明，新研制二层合金化热镀锌钢板，底层10%FeZn，附着量30~60g/m²，完全可以满足汽车耐蚀性要求。其上层富铁80%FeZn层附着量3g/m²，上层硬度得到提高，既解决了弧坑状缺陷，也降低了冲压力。例如，80%FeZn层附着量为1g/m²时，其硬度为300HV，冲压力为1960Mpa，此时仍有弧坑状缺陷；当附着量3g/m²时，其硬度为350HV，冲压力为1770MPA，此时无弧坑状缺陷，它说明了新研制的二层合金化热镀锌钢板具有良好的加工成型性能。4) 差厚锌层 用控制气刀压力的方法，常常使两面镀锌层厚度差比为1:3。这样锌层厚的一面耐蚀性好，薄的一面焊接性好，这个品种常用于汽车制造。5) 单面镀层 单面锌层即一面镀一定的锌层厚度，而另一面不镀锌的热镀锌板。单面热镀锌板的生产方法有疏锌法、直接法、间接法和双层分离法。单面热镀锌板主要用于汽车制造，有锌层的面防腐，无锌层的面有利于点焊。由于合金化板（锌-铁合金）具备良好的焊接性，所以单面镀锌板已逐步被淘汰。热镀锌基板发展

【武钢镀锌卷】0.5，1.0，1.2mm武钢镀锌

2.1.2 热镀锌基板的发展现状 汽车板热镀锌机组以生产外板为重点，生产规格板厚多在0.6~1.2mm之间，板宽多为800~1850mm，宽可达到2000mm。产品级别相当复杂，从CQ、DQ、DDQ、EDDQ（IF），到BH、DP、TRIP等汽车用高强度钢板。通过采用多种先进技术，使镀层形貌、厚度精度等得到精确控制，如镀层厚度误差小于2~3g/m²。通过采用无铅镀锌可生产无锌花钢板，这种镀层不易产生晶间腐蚀，使用寿命长，适用于汽车和电器行业。日本几乎每套热镀锌机组都设置了锌铁合金化炉，锌铁合金化镀层板（Galvneal）标准镀锌层厚度为双面160~180g/m²，合金镀层含Fe8%~12%

[2]。【武钢镀锌卷】0.5，1.0，1.2mm武钢镀锌

国外在20世纪70年发了微合金钢和磷合金钢，80年代中期开发了双向DP钢和烘烤硬化钢，90年发了相变

、诱导塑性TRIP钢 [3]。目前，国际合作项目“超轻型钢制车体（ULSAB）开发”正在顺利进行，其目标是要达到行车油耗34KM/3L（美国），车体减重25%。在车体结构上大量采用高强和超高强钢板是其基本出发点。超轻型钢制车体通过大ULSAB的大特点是：并不以牺牲性能而达到减轻车重的目的[4]。超轻钢车以车体结构用高强度钢的比例超过90%作为设计依据，日本在1985~1995年的十年间，车身高强度刚的比例由10%增加到30%，随着表面处理性能的提高，汽车寿命从6.7年延长到9.3年，扣除高性能化钢板制造时的能源增加，一年可以节省357*10⁴L重油，几4相当于节省国内钢铁业能源消耗量的百分之几。2000年在日本汽车制造中，高强度钢板的使用已达36.3%。