

鑫源热镀锌厂 热镀锌加工费用 如东热镀锌加工

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 鑫源热镀锌厂 热镀锌加工费用 如东热镀锌加工 |
| 公司名称 | 镇江市鑫源热镀锌有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 江苏省镇江市丹徒区上党镇五塘村 |
| 联系电话 | 13921597817 |

产品详情

惠林热法该连续镀锌生产线包括碱液脱脂、盐酸酸洗、水冲洗、涂溶剂、烘干等一系列前处理工序，而且原板进入镀锌线镀锌前还需要进行罩式炉退火。这种方法生产工艺复杂，生产成本低，更为主要的是此方法生产的产品常常带有溶剂缺陷，热镀锌加工哪家好，影响镀层的耐蚀性。并且锌锅中的AL常常和钢板表面的溶剂发生作用生成三氯化铝而耗掉，镀层的粘附性变坏。因而此方法虽然已问世近三十年，如东热镀锌加工，但在世界热镀锌行业中并未得到发展。

镀锌钢管具有如下生产步骤：黑件检查 挂料 脱脂 漂洗 酸洗 清洗 浸渍助镀剂 热空气烘干 热浸镀锌 冷却 钝化和漂洗 卸料 检验、修整 包装入库、运输。

1、牌号和化学成分镀锌钢管用钢的牌号和化学成分应符合GB 3092所规定的黑管用钢的牌号和化学成分。2、制造方法黑管的制造方法（炉焊或电焊）由制造厂选择。镀锌采用热浸镀锌法。3、螺纹及管接头3.1带螺纹交货的镀锌钢管，螺纹应在镀锌后车制。螺纹应符合YB 822的规定。3.2 钢制管接头应符合YB 238的规定；可锻铸铁管接头应符合YB 230的规定。4、力学性能 钢管镀锌前的力学性能应符合GB 3092的规定。

4) 吊管时两根吊带要离开端头1.3米左右，防止吊弯钢管，造成镀锌管内漏；在往酸槽下管时，钢管要倾斜15°，先下自己站立的一端，热镀锌加工费用，防止喷酸伤人。5) 钢管每次酸洗，重量在2~5吨为宜，时间5~15分钟。6) 钢管在酸洗时要经常振动，热镀锌加工费，在振动过程中要把钢管平放在酸槽的横条石上，反复起动一侧吊带3次后再起动另一侧吊带3次，重复两次后再吊起；振动上升角度不大于15°。7) 酸槽加温时，先将蒸汽管固定牢固后再打开蒸汽阀门。8) 天车吊管进、出酸槽时，不得撞击槽壁，防止损坏酸槽。鑫源热镀锌厂(图)-热镀锌加工费用-如东热镀锌加工由镇江市鑫源热镀锌有限公司提供。镇江市鑫源热镀锌有限公司（www.zjxyrdx.com）是江苏镇江,电子、电工产品制造设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在鑫源热镀锌领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创鑫源热镀锌更加美好的未来。