

江阴洗衣机表面处理 京朔涂装 洗衣机表面处理公司

产品名称	江阴洗衣机表面处理 京朔涂装 洗衣机表面处理公司
公司名称	无锡市京朔涂装科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新吴区鸿山街道鸿昌路61号
联系电话	13861836088

产品详情

表面处理厂家介绍主盐体系

每一镀种都会发展出多种主盐体系及与之相配套的添加剂体系.如镀锌有qing化镀锌，锌酸盐镀锌，氯化物镀锌(或称为钾盐镀锌)，氨盐镀锌，硫酸盐镀锌等体系。

每一体系都有自己的优缺点，如qing化11镀锌液分散能力和深度能力好，镀层结晶细致，与基体结合力好，耐蚀性好，工艺范围宽，镀液稳定易操作对杂质不太敏感等优点.但是剧1毒，严重污染环境.氯化物

镀锌液是不含络合剂的单盐镀液，废水极易处理；镀层的光亮性和整平性优于其它体系；电流效率高，沉积速度快；氢过电位低的钢材如高碳钢，铸件，锻件等容易施镀.但是由于氯离子的弱酸性对设备

有一定的腐蚀性，一方面会对设备造成一定的腐蚀，另一方面此类镀液不适应需加辅助阳极的深孔或管状零件。

产品在碱性氧化处理过程中，溶液中的氧化剂浓度越高，生成氧化膜的速度也越快，而且膜层致密、牢固。如果处理溶液中碱的浓度增加，获得氧化膜的厚度就增大。反之碱的含量过低，则氧化膜薄脆弱。处理溶液的温度适当升高，可以提高氧化膜致密度。

氧化处理时间主要根据工件的含碳量和工件氧化要求来调整。工件含碳量越高，就越容易氧化，氧化时间就越短。调整时间的长短和氧化液的浓度高低直接影响工件机械性能。

带有残余应力的10.9级以上高强度紧固件在溶液中进行化学氧化易引起“碱脆”，洗衣机表面处理公司，致使紧固件产品机械性能得不到正常发挥。因此，要注意产品碱性氧化处理时应解决“碱脆”问题。

3、结论：紧固件表面处理的方式，与表面处理的工艺过程有直接的关系，应当严格按工艺文件规定的要求执行，10.9级以上高度紧固件，应慎用碱性氧化处理工艺。

二、电镀处理对高强度紧固件性能的影响

1、问题描述：2009年10月，公司生产了一种性能等级为10级、螺母体与垫圈铆接在一起的组合螺母，洗衣机表面处理加工，表面处理为镀锌。该垫圈在用户装配时出现断裂。

2、产生的原因及措施

在现场，对垫圈材料、规格、尺寸及热处理金相组织观察，并仔细研究分析均未发现异常。究其原因是因为产品在进行电镀表面处理时消除氢脆不彻底造成的。

紧固件电镀时在阴极电解除油、镀前酸洗及电镀过程中所产生的原子态氢很容易被基体金属吸附，并进入金属内部，因此而形成氢脆隐患。当氢原子进入钢基体后，在应力作用下，会引起韧性和承载力的降低，使产品发生断裂或者突然脆性失效。这就是由氢脆引起的延迟脆性失效或氢应力断裂。有这种现象的产品，通过常规拉力试验检查不出其韧性的降低。为了减少紧固件电镀后的氢脆敏感性，凡抗拉强度1050MPa的钢制紧固件，镀前准备应避免在碱性或酸性溶液中做阴极处理，镀覆后都应尽快按规定的工艺要求进行消除氢脆处理。

3、结论：高强度紧固件在选择电镀表面处理时，应在技术文件中规定并注明及时进行消除氢脆处理。当消除氢脆处理不彻底或与热处理回火脆性重叠时，易致使高强度紧固件功能丧失，后果非常严重。

表面处理厂家告诉你前处理-超声波清洗

超声波清洗在电镀前工艺应用

产品电镀前处理工艺非常重要，一般的传统工艺使用酸液对工件进行处理，对环境污染较重，工作环境较差，同时，最1大的弊端是结构复杂零件酸洗除锈后的残酸很难冲洗干净。工件电镀后，时间不长

，沿着夹缝出现锈蚀现象，破坏电镀层表面，严重影响产品外观和内在质量。超声波清洗技术应用到电镀前处理后，不仅能使物体表面和缝隙中的污垢迅速剥落，而且电镀件喷涂层牢固不会返锈。

利用超声波在液体中产生的空化效应，可以清洗掉工件表面沾附的油污，配合适当的清洗剂，江阴洗衣机表面处理，可以迅速地对工件表面实现高清洁度的处理。

电镀工艺，对工件表面清洁度要求较高，而超声波清洗技术是能达到此要求的理想技术。利用超声波清洗技术，可以替代溶剂清洗油污；可以替代电解除油；可以替代强酸浸蚀去除碳钢及低合金钢表面

的铁锈及氧化皮。

江阴洗衣机表面处理-京朔涂装-洗衣机表面处理公司由无锡市京朔涂装科技有限公司提供。江阴洗衣机表面处理-京朔涂装-洗衣机表面处理公司是无锡市京朔涂装科技有限公司（www.wxjstz.net）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：吴总。