

锌合金压铸供应商 金华铝业优质商家 广东锌合金压铸

产品名称	锌合金压铸供应商 金华铝业优质商家 广东锌合金压铸
公司名称	镇江市金华铝业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号
联系电话	13905282589

产品详情

铸造锌合金依铸造方法不同又分为压力铸造锌合金（在外加压力作用下凝固）和重力铸造锌合金（仅在重力作用下凝固）。

压力铸造锌合金 这种合金从1940年在汽车工业中应用以后，发展较快，产量剧增。在锌的消耗总量中，约有25%用来生产这种合金。最常用的合金系为Zn-Al-Cu-Mg系。

铝能细化晶粒，提高锌的强度和冲击韧性，并能明显地减轻熔融锌对铁容器的腐蚀，避免铸件与压铸模的焊合或粘连，使锌合金可在热室型压铸机中生产，以提高生产率。铝的适宜含量约为3.5~4.3%。

压铸铝气眼问题

减少铝压铸产品的气孔、沙眼的方法

对避免铝铸件生产过程中出现的气孔沙眼现象，铸出以下几点总结。

- 1、保证铝合金熔炼的精炼除气质量，选用好的精炼剂除气剂减少铝水中的含气量，及时清除液面浮渣、孢子之类氧化物，广东锌合金压铸，防止再次带入气体进入压铸件中；
- 2、选择良好的脱模剂，所选用的脱模剂应是在压铸中不产生气体的，又有良好脱模性能的；
- 3、保证模具的排气通畅不堵死，排气顺畅，保证模具中的气体完全排出，尤其是在铝水最后聚合处排气

通道必须通畅；

- 4、调整好压铸参数，充型速度不可过快，防止卷气；
- 5、产品设计和模具设计中应注意抽芯和冷却的使用，尽量减少壁差过大的缺点；
- 6、对常在固定部位出现的气孔，锌合金压铸供应商，应从模具和设计上改善。

综上所述在压铸行业中，如果把以上六项措施落实，则铝合金的压铸产品气孔报废率可以明显降低，会显著提高产品的合格率。

应当是铸件壁厚不均匀，是很容易产生其缩孔等缺陷的，可用的解决办法可以在厚薄变化处增加铸件的补缩通道，即增大铸造圆角，因为在铸造中要尽量避免有垂直角度的形状。另一种方法就是加大铸件凝固时的温度梯度，即保证铸件的自下而上凝固顺序，可以有效地减少气缩孔的产生。

还有一种就是减少铸件型腔的发气量，型腔发气量太大的话也会使铸件有很多的空洞。

锌合金压铸件的设计理念：

- 1.锌合金产品设计之始，锌合金压铸厂家，就要考虑到模具的进料口与排渣口与排气设置。因为进料与排渣的工件流道顺畅不裹气，不产生水渍纹，无暗泡，直接影响后道电镀是否起泡，合格进料与排渣模具压铸出工件，表面光洁，白亮，无水渍纹。
- 2.锌合金压铸件模具开发中也要考虑装模机台的吨位，压力，我们就亲身经历一个锌合金电镀后起泡百份20-30事件。一五金厂朋友接一几百万大单，模具开一出8件，压力不足，排气不佳，不论电镀前处理如何解决总有20-30%起泡，最后将模具堵了4件，改成一模出4件，再镀就无一起泡。
- 3.前处理表面的滚光液，抛光膏，氧化层没处理干净，常有出现滚光，滚抛后的工件，表面光亮;许多电镀厂酸洗工序的员工就随便酸洗下，导致表面附着的滚光剂没洗净，常常出现起泡现象。另滚光滚抛厂所选用的滚光剂关系也很大，有些滚光剂中的表面活性剂极难洗去。

锌合金压铸供应商-金华铝业优质商家-广东锌合金压铸由镇江市金华铝业有限公司提供。镇江市金华铝业有限公司（www.dyhdpg.com）是一家从事“铸件,锌合金压铸,铝合金压铸件”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“金华铝业”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使金华铝业在铸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！