

锌合金压铸件采购 金华铝业 盐城锌合金压铸件

产品名称	锌合金压铸件采购 金华铝业 盐城锌合金压铸件
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

原材料、辅助材料的影响

在铝合金熔炼浇注过程中，所使用的原材料、辅助材料、一些材料中的结晶水和铝锈 $Al(OH)_2$ 分解会产生水分，造型材料中有多种有机和无机辅料带有的水分，铸型材料中的辅料、涂料等因为预热不良含有的水分等等，在铝合金熔炼浇注时，会因水蒸气的分解而产生大量的气体，这些气体都有可能导致铸件产生气孔。涂料中粘结剂，虽然可以增加涂层厚度，但也相应增大了发气量。

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%。

锌合金压铸操作要点

1)对于较小零件，可进行滚光处理(不需磨抛)。适合磨、抛的零件，操作时用力要均匀，除去锌铸件表面的厚度不应超过其致密层的厚度，因为下面则为多孔、疏松结构。若磨光用力过度会破坏基体表面的致密层，结果使抛光膏和槽液进入已裸露的孔隙、裂纹中，影响镀层质量。

2)抛光时，应先用黄抛光膏粗抛，然后用白抛光膏精抛。使用抛光膏应少量、勤用为原则，用量多时，抛光膏会粘在工件的凹槽、内孔处，给去污带来困难，盐城锌合金压铸件，但也不能太少，否则，会使表面局部过热而出现小麻点，使镀层产生起泡、脱皮等疵病。

3)零件经过上述磨、抛光后，应尽快用汽油刷洗去除抛光膏残留物，锌合金压铸件价格，以免抛光膏固化，影响化学除油质量。

4)锌合金压铸应使用优质洗衣粉(B型)，颗粒小、密度大、泡沫少，放入水中溶解快，锌合金压铸件哪家好，手接触溶液无烧手感，溶液清而清爽，去污效果明显。要特别注意:加酶洗衣粉的水温不能超过60，否则，酶将会失去活性，影响除油效果。此外，对于体积大的锌压铸件，可以用毛刷或抹布粘上洗衣粉手工擦拭除油。

锌合金压铸件采购-金华铝业(在线咨询)-盐城锌合金压铸件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)在铸件这一领域倾注了无限的热忱和热情，金华铝业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：孔经理。