

电铸产品和亚模具 中山电铸

产品名称	电铸产品和亚模具 中山电铸
公司名称	东莞市和亚精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门雅瑶四巷2号
联系电话	13794925533 13794925533

产品详情

传统工艺优缺点

- 一：传统工艺不能用纯紫铜铸造，中山电铸，原因是紫铜熔炼温度高、流动性差、成功率低。
- 二：传统工艺有很多铸造缺陷和弱点不可避免，也是让各位雕塑家无奈的事情。

1、砂眼：在熔炼浇注过程中产生气孔多多少少是不可避免的

2、收缩：蜡型铸造：有硅胶、蜡型、熔铜。三次收缩：收缩率最高能达到5%-6%。

砂型铸造：有熔炼收缩、砂型铸造太薄、浇注不成，电铸模具，太厚反而收缩比加大再组装时因多块拼接都已变型，只是说不说的问题。有1-2%的收缩。（所以在做雕塑时有固定尺寸的浮雕，圆雕控制起来很麻烦）。

电铸标牌的特点:1.金属镍本身具有良好的物理化学性质，具有良好的化学稳定性，而且有很好的机械加工性能和力学性能.

2.电铸成品的高度精密性，电铸标牌成型品的尺寸精度和内表面粗糙度可以得到良好的保证.镍电铸的变形很小，粗糙度可以达到纳米级.

电泳漆工艺流程

酸洗 水洗 预脱脂 脱脂 水洗 水洗 磷化 水洗 水洗 超声波清洗 纯水洗 电泳 喷淋洗

水洗 纯水洗 风干 烘烤

文字、符号的大小和线条要平均、整洁、醒目，表面不能有裂缝，擦伤，更不能有锈迹、雀斑、阴影，涂镀层不能有气孔、气泡、污迹、皱纹、显著颗粒杂质，电铸产品，颜色清楚、光彩平均，不能有杂色，电铸logo，两种颜色以上套印，边沿应整洁、清楚，相接处不应有间隙，根据产品需要对表面可进行消光处理，制成无光或哑光。

电铸产品-和亚模具(在线咨询)-中山电铸由东莞市和亚精密模具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市和亚精密模具有限公司（www.dgheya.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!