

河北锌合金压铸件 金华铝业公司

产品名称	河北锌合金压铸件 金华铝业公司
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

影响锌铝合金压铸件发霉变黑的因素

压铸是一种金属铸造工艺，其特点是利用模具腔对融化的金属施加高压。模具通常是用强度更高的合金加工而成的，这个过程有些类似注塑成型。大多数压铸铸件都是不含铁的，例如锌、铜、铝、镁、铅、锡以及铅锡合金以及它们的合金。根据压铸类型的不同，需要使用冷室压铸机或者热室压铸机。生产出来的压铸件如果没处理好会发霉变黑，如果出现这样的问题时应该如何处理呢？

常见锌合金压铸、铝合金压铸件发霉变黑的原因分析有：

- 1、外部环境因素。铝是活泼金属，在一定的温度和湿度条件下极易氧化变黑或发霉，这是铝本身特性决定的。
- 2、再有就是自身的内部因素。很多厂家压铸、机加工工序之后，不做任何清洁处理，或者简单的用水冲冲，无法做到彻底清洗干净，压铸铝表面残留有脱模剂、切削液、皂化液等腐蚀性物质，以及其他污渍，这些又加快铝合金压铸件长霉点；
- 3、工艺设计不合理。铝合金压铸件在清洗或压检后处理不当，为铝合金压铸件发霉创造了条件，加速霉变的生成；
- 4、选用清洗剂不得当。清洗具有强腐蚀性，造成压铸铝腐蚀氧化。
- 5、仓储管理不到位。存放仓库不同的高度时，发霉的状况也不同。

赛拉斯法: 又称火焰直接加热法; 首先带钢经碱洗脱脂, 而后用盐酸清除表面的氧化皮, 并经水洗、烘干后再进入由煤气火焰直接加热的立式线内退火炉, 通过严格控制炉内煤气和空气的焰烧比例, 锌合金铸件, 使之在煤气过剩和氧气不足的情况下进行不完全焰烧, 从而使炉内造成还原气氛。使其快速加热达到再结晶温度并在低氢保护气氛下冷却带钢, 最后在密闭情况下浸入锌液, 进行热镀锌。该法设备紧凑, 投资费用低, 产量高(最高可达50/小时)。但生产工艺复杂, 特别是在机组停止运转时, 为了避免烧断带钢, 需要采用炉子横移离开钢带的方法, 这样操作问题很多, 所以, 热镀锌工业采用此法很少。

锌合金压铸件的起泡处理:

1. 除油未尽, 弱碱性除油粉至少要将零件表面处理成变为灰色, 表示除油干净了。
2. 粗化: 粗化时间要看到表面均匀的冒气泡, 再延迟几十秒取出零件。另外粗化液的溶液要保证浓度在正常范围内, 经常分析更换粗化液为好。
3. qing铜: 零件带电入槽, 大电流先冲击几十秒然后再调回至正常电流范围内, 至于qing铜槽镀液成分你得保持正常。

河北锌合金压铸件-金华铝业公司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.dyhpg.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“服务为先, 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!