

# 安徽铝合金压铸件 金华铝业压铸件

产品名称	安徽铝合金压铸件 金华铝业压铸件
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

### 锌合金与铝合金压铸的区别

锌合金和铝合金的价格相接近，如果结构及压铸工艺允许，当然用铝合金比较划算。锌合金的比重是铝合金的2.5倍左右，而价格相当，所以就材料成本锌合金就比铝合金贵了两三倍。现在很多企业为了节省成本，都想用铝合金替代锌合金，但是有些是不能替代的，因为锌合金的强度，硬度及成型性能都比铝合金好很多。假如你的产品表面要抛光电镀，且要求很高的外观质量，那就不得不用锌合金的。铝合金材质是很难达到很高的表面质量要求的，因为铝合金压铸成型性能较差，在制品表面易产生很多的气孔，电镀出来后表面质量很差。

锌合金压铸的性能比较好，优点也比较多，锌合金熔点低，凝固温度范围小，易于填充成型，缩孔倾向小，可以压铸形状复杂、薄壁的精密零件，铸件表面光滑，尺寸精度高；浇注温度较低，模具使用寿命长，不容易粘模，不腐蚀模具。而且锌合金的常温力学性能也较高，特别是抗压和耐磨性都很好，锌合金压铸件能够很好的接受各种表面处理，如电镀、喷涂、喷漆等。

锌合金最严重的缺点是老化现象，体积胀大，强度降低，时间过长会导致压铸件变形甚至碎裂，这也是锌合金使用范围受到限制的主要原因。

铝合金在性能方面比锌合金要好很多，具有良好的压铸性能、导电性能和导热性能，切削性能也不错。缺点也比较明显，铝硅系列的合金容易粘模，对金属坩埚有腐蚀性，体积收缩较大，容易产生缩孔。

同时也因为它们对于模具的影响不同，所以一般来说锌合金和铝合金压铸所用的模具价格也会不同，锌合金压铸不容易粘模，不腐蚀模具，所以锌合金压铸用到的模具价格也会便宜一些，而铝合金压铸则因为易粘模，对金属坩埚有腐蚀性等原因，需要的模具价格也会比较高一点。

## 防止锌合金起泡的预防措施

锌合金由于成型方便，可塑性强，成本低，加工效率高，广泛应用在卫浴、箱包、鞋服辅料中，但锌合金的起泡问题（电镀、喷涂）却一直困扰着五金厂与电镀厂的师傅们。

下面是几个锌合金起泡的经验编集：

1. 锌合金产品设计之始，就要考虑到模具的进料口与排渣口和排气设置。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，直接影响后序电镀是否起泡，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. 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。一五金厂接个大单，模具开一出8件，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，长有出现滚光，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。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。

4. 产品进碱铜（俗称的铜底）镀槽前工件表面仍有氧化膜（酸洗的膜）除蜡、除油的膜未处理净的，所以脱膜很关键，早些年还能使用防染盐脱去，现环保不让排放含防染盐的废水，铝合金压铸件，建议使用LJ-D009脱膜粉，效果优过防染盐，又能退镍层并且COD排放符合国际标准。

5. 碱铜镀槽有机物，杂质多，游离qing不在范围，化验碱铜缸成份，看是否qing化钠偏低或氢i氧化钠偏高！如添加光剂的小心光亮剂偏高，碱铜缸的清洁很关键，建议3-5天碳处理一次。

6. 碱铜缸的导电也很重要，阳极是否溶解正常，阳极铜板是否充足都会导致起泡 7. 锌合金产品烘箱里出来后起泡；可能是烘箱温度不均匀导致即温度过高. 由于压铸的时候不紧密，导致锌合金水渍纹沙眼里容易进酸，酸与锌在即使有表面镀层的情况下依然会发生化学反应，产生大量的氢气H当里面的气压高过大气压一定的程度时加上高温即会产生气泡。

## 解决缺陷方案：

控制气孔产生，关键是减少混入铸件内的气体量，理想的金属流应不断加速地由喷嘴经过分流锥和浇道进入型腔，形成一条顺滑及方向一致的金属流，采用锥形流道设计，即浇流应不断加速地由喷嘴向内浇口逐渐减少，可达到这个目的。在充填系统中，混入的气体是由于湍流与金属液相混合而形成气孔，从金属液由浇铸系统进入型腔的模拟压铸过程的研究中，明显看出浇道中尖锐的转变位和递增的浇道截面积，都会使金属液流出现湍流而卷气，平稳的金属液才有利于气体从浇道和型腔进入溢流槽和排气槽，排出模对于缩孔：要使压铸凝固过程中各个部位尽量同时均匀散热，同时凝固。可通过合理的水口设计，内浇口厚度及位置，模具设计，模温控制及冷却，来避免缩孔产生。对于晶间腐蚀现象：主要是控制合金原料中有害杂质含量，特别是铅<0.003%。注意废料带来的杂质元素。

对于水纹、冷隔纹，可提高模具温度，加大内浇口速度，或在冷隔区加大溢流槽，来减少冷隔纹的出现。

对于热裂纹：铸件厚薄不要急剧变化以减少应力产生；相关的压铸工艺参数作调整；降低模温。

安徽铝合金压铸件-金华铝业压铸件由镇江市金华铝业有限公司提供。安徽铝合金压铸件-金华铝业压铸件是镇江市金华铝业有限公司（[www.dyhdpg.com](http://www.dyhdpg.com)）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：孔经理。