

永骏杰 锌合金压铸件公司 天津锌合金压铸件

产品名称	永骏杰 锌合金压铸件公司 天津锌合金压铸件
公司名称	天津市永骏杰机械零部件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市静海县沿庄镇东禅房村北300米处
联系电话	13602005229

产品详情

锌合金压铸件之超声波除油

超声波除油与超声波除蜡相似，只是除油剂的成份要比除蜡水的成份简单得多。工艺配方如下：

(1) Na_3PO_4 20 ~ 30 g/L , Na_2CO_3 10 ~ 15 g/L , AEO29 0.6 g/L , LAS 0.3 g/L , 锌合金压铸件厂 , 55 ~ 65 ° C , 2 ~ 3min。

(2) STPP 10 g/L , 天津锌合金压铸件 , Na_3PO_4 5 ~ 8 g/L , 含硫化合物 0.5 g/L , LAS 1 g/L , 55 ~ 65 ° C , 2 ~ 3 min。

上述两个配方与许多商品除油剂配方相似。加入磷酸三钠是为了洗尽超声波除蜡时工件表面附着的硅酸盐薄膜。配方中所使用材料均为一级品以上，是为了减少杂质的过量带入，保证超声波除油效果，使用的水质电导率小于 $50 \mu / \text{cm}$ 。亦可改变化学除油剂配方，使用除蜡除油“二合一”粉状除蜡除油剂。

自古以来，每个人都会喜欢外观美观、精巧的东西，爱美之心人皆有之，所有消费者在选择任何产品时，看到的一定是它的外观，外观是更首先吸引消费者的，那到底如何将锌合金压铸件做得更加美观呢？

其实一个普通的锌合金压铸件，刚做出来是属于一个毛胚状态，不但不好看、粗糙，锌合金压铸件加工，还有毛刺，而这些都是需要进行表面处理来进行改善的。表面的毛刺可以进行人工和机械的加工把它去除。表面粗糙不够光滑，我们可以进行抛光的方式将锌合金压铸件的表面抛得更加光滑细腻。如果压铸件能够有各种各样的颜色和光泽跟手感那就更好了，这一点就可以进行丰富的表面处理工艺把它打造的更加美观。常见的锌合金压铸件可以做的表面处理有，电镀，烤漆，喷砂，喷油，锌合金压铸件公司

，电泳，喷粉，喷漆和钝化，每一种表面处理的，手感，外观和光泽度是有很大的区别。表面处理工艺相当于一件华丽多彩的衣裳，给锌合金压铸件锦上添花。

做了表面处理，不仅可以有效的防止锌合金压铸件的快速腐蚀。还可以增强它的耐磨性。当然，更重要的是它能给广大消费者带来视觉上的精彩体验。

锌合金压铸件工艺流程

抛光——检验——上挂——热或冷脱脂——超声波除蜡——超声波除油——阴极电解除油——固体酸活化——预镀

锌合金压铸件抛光

初抛光

初抛光亦称磨光。抛光时用力要均匀，工件要拿稳，用力不能过大。其基本工艺参数:抛光轮转速1200 ~ 1400 r/ min，抛光轮直径 250 mm，金刚砂粒度220 ~ 250 目，抛光材料为黄色抛光膏。

初抛光是为粗抛光作准备，目的是除去锌合金压铸件浇口、毛刺、飞边等缺陷，初步提高光洁度。

粗抛光

粗抛光是在初抛的基础上，进一步提高锌压铸件表面的光洁度，形成半镜面效果。工艺参数如下:抛光轮转速1400 ~ 1600 r/ min，抛光轮直径 300mm，抛光材料为黄色抛光膏。

精抛光

精抛光为最后一道抛光工序。通过精抛光将工件表面波浪、局部粗糙度较高等缺陷抛平抛亮，达到带镜面效果，同时还要清除暗纹及细小的凹坑等。其工艺参数为:抛光轮转速1600 ~ 1800 r/ min，抛光轮直径 300 mm，抛光材料为白色抛光膏。

永骏杰(图)-锌合金压铸件公司-天津锌合金压铸件由天津市永骏杰机械零部件有限公司提供。天津市永骏杰机械零部件有限公司(www.tyjijx.com)在紧固件这一领域倾注了无限的热忱和热情，永骏杰一直以客户为中心、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：马总。