

# 镀铬厚度 摔思信机械 徐州镀铬

产品名称	镀铬厚度 摔思信机械 徐州镀铬
公司名称	山东摔思信机械工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市
联系电话	13012644449

## 产品详情

电焊缝的表面处理电焊缝部位是钢构件易锈蚀的部位。实践证明：在有电弧喷锌(铝)和热浸锌镀层的钢构件焊接安装后，用冷镀锌对焊缝进行修补，不锈钢镀铬，是经济而有效的办法。但修补前，焊缝表面必须认真去除“飞溅”、“焊渣”及“焊烟”，去除油脂、焊缝探伤剂及其他污物，打磨处理至ISO 8501—1的St 2级。表面处理完毕后，立即涂装道冷镀锌。

镀铬层表面的润油性很差。尤其是承受高压高速和高温等感恶劣条件下的工作零件，容易造成干摩擦状态，镀铬工艺，因而零件的使用寿命显著下降。为了提高铬层表面的润湿性能，可用镀松孔铬法解决，镀松孔铬有以下几种方法：

(1) 机械法 在经过喷砂和磨光的基体表面上，镀铬厚度，用滚压工具使基体表面压成圆锥或者小坑。镀铬后保留着这些小坑，此法简便，徐州镀铬，易于控制，但与润滑油的附着性能不够理想。

(2) 化学法

在镀铬表面上用盐酸处理，使镀铬层原有的裂纹和孔隙加大和加深，此法铬层损耗多且难以均匀溶解。

(3) 电化学法 零件经镀耐磨铬后，进行阳极松孔处理，使耐磨铬层上原有的浅窄网状裂纹夸大加深。镀铬表面就产生储存润滑油的功能，提高零件的抗腐能力。

镀锌是指在金属、合金或者其它材料的表面镀一层锌以起美观、防锈等作用的表面处理技术。主要采用的方法是热镀锌。热镀锌也叫热浸锌和热浸镀锌：是一种有效的金属防腐方式，主要用于各行业的金属结构设施上。是将除锈后的钢件浸入500 左右融化的锌液中，使钢构件表面附着锌层，从而起到防腐的目的。热镀锌工艺流程：成品酸洗-清洗-加助镀液-烘干-热镀锌-冷却-钝化-清洗-打磨-热镀锌完工

镀铬厚度-摔思信机械(在线咨询)-徐州镀铬由山东摔思信机械工程有限公司提供。山东摔思信机械工程有限公司(www.sdbsexj.com)是从事“冷镀锌,镀硬铬,镀镍,镀铜”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:种。