

# 100X50方矩管路灯支柱用方矩管

产品名称	100X50方矩管路灯支柱用方矩管
公司名称	天津中盛兴隆金属科技有限公司
价格	4420.00/吨
规格参数	产品类型:直缝/无缝 材质:Q235B/Q355B 产地:天津,山东
公司地址	天津市北辰区双街工业园
联系电话	18649191916

## 产品详情

方矩管中的电镀工艺是什么？镀铬的电流效率很低，因而镀层孔隙率较高，且镀层极易钝化，同时由于钢铁件表面的铬层优势阴极性镀层，当镀层厚度较薄时极易引起锈蚀。为改善这一缺陷环节，可采取热油除氢代替在同样工艺条件下的烘箱中除氢工艺。实践证明，该工艺方法既可保持工件各部分的温度均匀，达到完整的除氢效果，又可有效想铬层的孔隙、裂缝中填充油脂，从而提高了铬层的防护能力。除氢温度不能太高 例如，镀锌后，除氢是采用加热的方法将氢从金属中赶走的。除氢的功效与除氢的温度、保温时间的长短有关。除氢的温度越高，时间越长，除氢就越彻底。但不能超过250摄氏度。因为在这个温度下镀锌层的结晶组织会变形、发脆、抗蚀性能下降。除氢时还应注意以下几点：

- (1)零件的使用安全系数。安全重要性大的零件，应适当延长除氢时间。
- (2)零件的几何形状和截面积。带有容易产生应力集中的缺口、小角度等细小、较薄的零件应加强除氢。
- (3)零件的渗氢程度。在表面处理中产生氢多、处理时间长的零件，应加强除氢。
- (4)零件使用中的受力性质。当零件受到高的张应力作用时应加强除氢，只受压应力时不会产生氢脆。
- (5)除氢前必须保持镀层表面清洁，除氢应在钝化前处理，以保证除氢效果和钝化层的质量。
- (6)除氢应保证时间连续，不可中间停止。尽可能等烘箱降至室温时，再开烘箱取出零件。
- (7)零件件电镀后尽量不要返工。如不得已要电镀，可用碱性溶液退掉镀层，并在电镀后延长除氢时间。
- (8)除氢处理应在电镀后3小时内进行。