

# WALTHER FLENDER 同步带轮- 表面处理

## - 金属涂层

		同步带轮材料	特性
1.	镀锌	钢	<b>提高防腐和耐化学性</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>在加热的酸性电解质中发生电解反应，使产品表面形成致密的金属合金沉积层。</li> <li>在金属表面镀上厚度至少25μm的绝对致密镀层，才能提供良好的防腐性能。</li> <li>具有导电性，表面处理影响加工尺寸。</li> </ul>
2.	镀镍	钢	<ul style="list-style-type: none"> <li>具有导电性，表面处理影响加工尺寸。</li> </ul>
3.	铬化处理	钢	<b>提高防腐性能的同时，还可以改善外观</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>通过浸入铬酸钠和硫酸溶液对锌涂层进行后处理。</li> <li>具有导电性，表面处理影响加工尺寸。</li> </ul>
3.1	镀装饰铬		
3.2	镀硬铬		
4.	发黑	钢	<b>有一定的防腐性能</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>通过浸入NaOH溶液中加热形成氧化膜，具有抗腐蚀能力，可以忽略表面处理对加工尺寸的影响。</li> </ul>
5.	磷化	钢	<b>耐腐蚀性和改善表面外观，提高金属表面硬度</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>通过浸渍在重金属和碱金属的硫酸溶液中产生磷酸盐涂层。耐腐蚀性低。</li> </ul>

## - 非金属涂层

		同步带轮材料	特性
1.	本色阳极氧化	铝	<b>提高耐腐蚀性</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>可以通过电解在铝、镁、锌涂层上形成氧化层。</li> <li>不导电性，可以忽略表面处理对加工尺寸的影响。</li> </ul>
2.	硬质阳极氧化	铝	<b>提高带轮传动装置的硬度和耐腐蚀性</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>不导电性，表面处理影响加工尺寸。</li> </ul>

注意: 在采用影响尺寸的表面处理时，需要对有精度要求的孔和螺纹进行防护。避免表面处理，产品尺寸超差。

所有数据、计算和其他信息都是基于我们目前的知识，经过精心编制。所有数据不具有约束力，仅供参考。更多信息，请访问[www.walther-flender.cn](http://www.walther-flender.cn)。