

## 铁丝连续镀锌的生产实践 (VI)

作者: 储荣邦 余波 马俊等 发表时间: 2002-10-1 15:52:55

在镀锌操作规范中, 主要以电流密度的使用范围来表示镀液性能. 而在铁丝镀锌中, 铁丝浸在镀槽中的长度是固定的, 铁丝的直径也是固定的. 虽然铁丝在连续不停地向收丝轮方向运行, 但瞬时被镀阴极面积却不会变动. 因此, 只要控制电流密度就能控制镀锌质量. 又因为阴极面积是恒定的, 就可以简化为控制电流强度来控制镀锌质量.



[ 加入收藏 ]



[ 打印本页 ]



[ 网上投稿 ]



[ 关闭返回 ]

版权所有: 材料保护杂志社 中国表面工程信息网络中心 鄂ICP备05001264

Tel: 027-83330037 Fax: 027-83638752 E-mail: abc430030@126.com

短信平台: 编辑“材料保护”发送到106650120留言 (0.1元/条, 接收免费)