

镀层耐磨性能测试

产品名称	镀层耐磨性能测试
公司名称	深圳市讯科标准技术服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋二楼
联系电话	0755-23312011 13380331276

产品详情

伴随着工业生产的持续细分化，新技术新工艺新型材料的层出不穷，在具体商品中获得运用的设计效果也日新月异，电镀工艺是我们在设计方案中常常要牵涉到的一种加工工艺。电镀工艺便是运用电解法的方法使金属材料或铝合金堆积在产品工件表层，以产生匀称、高密度、结合性优良的金属材料层的全过程，就叫电镀工艺。

检验新项目

新项目外型

检验方式

看着，视角500mm，眼睛视力1.0之上（包含校准后），光源为太阳光或光亮的日光灯。

金相分析法

选用体视显微镜检验横剖面，以精确测量金属材料土壤层、空气氧化膜层的部分薄厚。一般薄厚检验必须超过1um，才可以确保精确测量结果在出现偏差的原因范畴以内；薄厚越大，出现偏差的原因越小。

合适精确测量单面和双层金属材料土壤层薄厚阳极氧化融解库仑法，包含精确测量双层管理体系，如Cu/Ni/Cr以涂层薄厚测量

库仑法

及铝合金土壤层和细晶强化外扩散层的薄厚。不但能够精确测量平面图试件的土壤层薄厚，还能够精确测量圆柱型和线缆的土壤层薄厚，特别是在合适精确测量双层镍涂层的金属材料以及电势差。精确测量涂层的类型为AU，Ag，Zn、Cu.Ni，dNi、Cro X-ray方式

适用测量电镀工艺及电子器件pcb线路板等领域必须剖析的金属材料土壤层薄厚。包含：金（Au），银

(Ag), 锡 (Sn), 铜 (Cu), 镍 (Ni), 铬 (Cr) 等化学元素薄厚耐腐蚀性台按GB/T10125《人造气氛腐蚀试验盐雾试验》, 热镀锌件用中性化盐雾测试 (NSS) 检测, 不锈钢件用铜加快酸性盐雾测试 (CASS) 检测。

钢材电镀工艺钱

用刀头或划格器在表层划到25个总面积为毫米2格子

金属产品不锈钢

用钢锉或砂轮片切削镀件的边沿, 切削的方位是以基材金属材料至土壤层。切削时要留意释放力融合抗压强度

的方位, 应试图使土壤层与基材分离出来

塑件细格按GB/T12610《塑料上电镀层热循环试验》, 实验标准: 先后在-20t2C, 20±5 C, 7!

±2 C、20t5 各置放1小时, 为一个循环系统, 规定4个循环系统。

钣金折弯法

首先用与所需检验接线端子同样薄厚的金属片垫于需钣金折弯处, 用平口钳将试品弯折至180度, 用高倍显微镜弯折面是不是有涂层脱皮, 脱落等状况。

粘合力

立即浸锡法

可锻性

先脆化后电焊焊接

依据工程图纸要求, 立即将焊锡丝的一部分浸上求的助焊膏, 渗入235度的锡炉中, 5秒左右后应慢慢以约25MM/S速率取下。取下后, 制冷至常温下时要10倍高倍显微镜判断: 吃锡总面积应大!

于95%之上, 吃锡位置应光滑光滑, 无拒焊, 开焊, 针眼等状况即判达标。

针对一部分力面有尤其规定的商品, 试品在作电焊焊接实验前要应用蒸气老化试验机对试品开展8或是16个钟头的脆化, 以分辨商品在极端的应用自然环境下的电焊焊接特性。