

镁合金电镀添加剂厂家直销 安皓化工工厂供应商 阜阳电镀添加剂

产品名称	镁合金电镀添加剂厂家直销 安皓化工工厂供应商 阜阳电镀添加剂
公司名称	东莞市安皓化工原料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇新安上新路金果商务中心A座268室
联系电话	13929226500

产品详情

多层装饰电镀后套铬的注意事项：阳极与阴极的摆放

对于复杂件的套铬，阴阳极之间的距离会影响到能否套铬完整。在其他条件不变的情况下拉大阴阳极距离，能使零件上凸凹差距变小，电流分布趋向均匀。使低电流密度区的电流上升，达到铬的析出电流。

一般来讲，装饰铬不采用象形阳极，如果阴阳极对应摆放，边缘效应将会造成零件两侧下部电流集中，而中间部位电流小。所以在阳极摆放上要尽量避免边缘效应的产生。阳极下部长度应小于阴极零件长度100~150mm，阴极左右宽度要大于阳极宽度，每侧多100mm左右，具体应视零件情况决定。

如何获得厚度均匀镀层的方法

电镀生产中,镀层需要光亮,电镀电流密度又要足够大,但大电流密度电镀,产品易被“烧焦”,这就要考虑通过改变电力线的分布进行电镀,以便镀出合格的产品来。通常,可通过阴极或阳极采取一定的措施,使电力线分布均匀,便可获得镀层厚度均匀的产品。

对于镀硬铬工艺,电镀工件若有,通常在部位容易出现镀层烧焦或粗糙。解决的办法是:在阴极部位前挡一块塑料板,起到屏蔽和改变电力线分布的作用,可消除部位镀层厚且粗糙的缺陷。

安皓镁合金电镀添加剂的耐盐雾、防脱皮、强走位性能的体现

耐盐雾性能表现：多层镀镍产品经96小时醋酸盐雾（ASS）试验后几乎无黄斑锈点出现，达8-9级以上!!!

公司引进德国技术，采用进口原料生产的镁合金电镀添加剂系列产品性能稳定、，其所镀产品超长时间耐盐雾和蓝点试验的特殊表现，赢得了广大新老客户的好评和信赖。

防脱皮性能表现：耐机械加工柔软性特强几乎无内应力，敲砸弯曲180°无脱皮现象；

强走位性能表现：深镀能力强盲孔12cm范围内，底部洁白光亮，无漏镀发黑现象，镀层均镀高。