

环保无电沉镍 宣城汉铭表面处理公司 湖州沉镍

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 环保无电沉镍 宣城汉铭表面处理公司 湖州沉镍 |
| 公司名称 | 宣城汉铭表面处理有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 安徽省宣城市宣州区经济北开发区松泉西路 |
| 联系电话 | 18949552994 18949552994 |

产品详情

化学镀镍废水采用间歇式处理较多，这是由于水质污染物浓度波动较大，且出于对处理成本的考虑，部分厂会将报废液与清洗水混合处理，模具沉镍，用低浓度的清洗水来稀释高浓度的报废液，再进行化学沉淀，同时减弱了废水处理的繁杂程度。无论将二者分开处理还是混合处理，使用HMC系列药剂均能使出水结果稳定达到电镀废水表三标准。

目前，化学镀镍层因其的均匀性、硬度、耐磨和耐蚀性等综合物理化学性能，被广泛应用于航空航天工业、汽车工业、电子计算机工业、食品工业、机械工业、核工业、石油工业、塑料工业、电力输送工业、印刷工业、泵制造业以及阀门制造业等众多工业领域，该应用不仅处于上升阶段，环保无电沉镍，预期仍将保持的高速发展，对化镍废水的处理而道远。

表面处理工艺微弧氧化：在电解质溶液中（一般是弱碱性溶液）施加高电压生成陶瓷化表面膜层的过程，该过程是物理放电与电化学氧化协同作用的结果。

工艺流程：前处理 热水洗 MAO 烘干

优点：

- 1、陶瓷质感，不锈钢沉镍，外观暗哑，没有高光产品，手感细腻，防指纹；
- 2、基材广泛：Al，Ti，Zn，Zr，Mg，Nb，及其合金等；
- 3、前处理简单，产品耐腐蚀性、耐候性，散热性能佳。

缺点：目前颜色受限制，只有黑色、灰色等较成熟，鲜艳颜色目前难以实现；成本主要受高耗电影响，是表面处理中成本最高的其中之一。

表面处理方法，电泳工艺分为阳极电泳和阴极电泳。若涂料粒子带负电，工件为阳极，涂料粒子在电场力作用下在工件沉积成膜称为阳极电泳；反之，若涂料粒子带正电，工件为阴极，涂料粒子在工件上沉积成膜称为阴极电泳。

阳极电泳一般工艺流程为：工件前处理（除油 热水洗 除锈 冷水洗 磷化 热水洗 钝化） 阳极电泳 工件后处理（清水洗 烘干）。

- 1、除油。溶液一般为热碱性化学除油液，湖州沉镍，温度为60（蒸汽加热），时间为20min左右。
- 2、热水洗。温度60（蒸汽加热），时间2min。
- 3、除锈。用H₂SO₄或HCl，例如用盐酸除锈液，HCl总酸度 43点；游离酸度>41点；加清洗剂1.5%；室温下洗10~20min。
- 4、冷水洗。流动中冷水洗1min。
- 5、磷化。用中温磷化（60 时磷化10min），磷化液可用市售成品。

上述工序亦可用喷砂 水洗代替。

- 6、钝化。用与磷化液配套的药品（由出售磷化液厂家提供），室温下1~2min即可。

7、阳极电泳。电解液成分：H08-1黑色电泳漆，固体分质量分数9%~12%，蒸馏水质量分数88%~91%。电压：（70±10）V；时间：2~2.5min；漆液温度：15~35；漆液PH值：8~8.5。注意工件出入槽要断电。电泳过程中电流随漆膜增厚会逐步下降。

- 8、清水洗。流动冷水中洗。

- 9、烘干。在烘箱中于（165±5） 温度下烘40~60min即可。

环保无电沉镍-宣城汉铭表面处理公司-湖州沉镍由宣城汉铭表面处理有限公司提供。宣城汉铭表面处理有限公司是一家从事“宣城表面处理,五金模具硬铬电镀,化学镍”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“模具电镀,表面处理”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使汉铭表面处理在化工产品加工中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！