

电镀加工厂家 电镀加工 芜湖国瑞电镀表面处理

产品名称	电镀加工厂家 电镀加工 芜湖国瑞电镀表面处理
公司名称	芜湖国瑞表面处理有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖湾沚区启航路新芜电镀工业园西三号楼四层
联系电话	18356556666 18356556666

产品详情

要使自己能胜任电镀工这个岗位，就必须懂一点电镀的基本常识，电镀加工电话，通过理论上的培训，实践操作合格，这样才能真正的做合格的电镀工。以下是电镀基础知识汇总的问答，希望能帮到身边的电镀师傅们。

控制电镀层厚度的主要因素是什么?

答:控制电镀层厚度的主要因素为电流密度、电流效率与电镀时间。

黄铜镀层与青铜镀层是同样的合金镀层吗?

答:不是，电镀加工厂家，黄铜镀层是铜和锌的合金镀层，青铜镀层是铜和锡的合金镀层。

法拉第定律是表示什么关系的，试述法拉第的一定律和第二定律?

答:法拉第定律是描述电极上通过的电量与电极反应物重量之间的关系的，又称为电解定律。

法拉第的一定律:金属在电解时所析出的重量与电解液中所通过的电流和时间成正比。

$$W=KIt$$

W——析出物质的重量(g)

K——比例常数(电化当量)

I——电流强度(安培)

t——通电时间(小时)

法拉第第二定律:同量电流通过不同电解液时，则所析出金属之重量与各电解液之化学当量成正比。

$K=CE$

C——比例常数。 E——化学当量

关于造成电镀慢的原因有哪些呢？

电镀慢一般可以分为两种，一种是镀层亮的慢，五金电镀加工，另外一种就是，低电流区镀层不光亮，或有漏镀表象。下面呢，就小编来给大家简单介绍一下关于造成电镀慢的原因有哪些呢？

- 1、电流过小。尤其是镀那条形状较复杂的超大件，电流太小，使凹洼处电流分布太弱。
- 2、光亮剂缺乏。补加光亮剂即可解决。
- 3、镀液涣散能力差。首要是氯化甲含量偏低所造成。经化验后补加。
- 4、铅杂质太多。常表现在低电流区灰暗色，镀层显薄。用锌处理（每升镀液加入1g锌）后尽快过滤镀液，并补加开缸剂4-5mL/L。

零件的形状是设计人员根据产品结构的需要设计确定的，但是零件的形状往往给电镀表面处理生产带来许多棘手的难题。

譬如，电镀加工，大面积的平面型零件、成形的管状零件、球形零件、具有盲孔或内螺纹的零件、边棱未进行倒角或倒圆的零件、重量很轻的薄片零件、具有孔径长度比很小的深孔零件、要求内表面镀覆的管状零件、工作表面呈尖锥状的零件、盒状零件、瓶状零件等形状复杂的零件进行表面处理时，如果不采取特殊的技术措施，就很难在零件的表面上获得质量满意的镀覆层。

电镀加工厂家-电镀加工-芜湖国瑞电镀表面处理(查看)由芜湖国瑞表面处理有限公司提供。电镀加工厂家-电镀加工-芜湖国瑞电镀表面处理(查看)是芜湖国瑞表面处理有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：马经理。