

# 芜湖镀金 银镀金 芜湖国瑞

产品名称	芜湖镀金 银镀金 芜湖国瑞
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

防止镀锌钝化膜脱落的工艺控制：1、控制活化剂与铬酸酐的比例。钝化液老化或成分不当，即硫酸根或氯离子过多，成膜过快，膜厚和时间难以控制。膜厚容易脱落，所以低铬钝化中硫酸根的影响较为严重。正常操作时，加入硫酸盐代替硫酸。如果硫酸过多，加入少量碳酸锁或熟石灰，然后用调节pH值至1.5左右。同时如果钝化液中锌过多，溶液会老化，镀金厂家，钝化膜容易脱落或起雾。这时候应该再生或更新，不要加入铬酸，防止铬酸浓度增加，失去低铬钝化的意义。2、工艺条件控制。pH值低成膜快，但易脱落;pH值高色泽差，但易起雾。但如果pH值过低膜会变黑，所以一般情况下，pH值应控制在1-2。温度高成膜快，膜厚松散，但易脱落;温度低薄膜薄，钝化时间长，成膜慢，但附着力好。所以通常在室温下进行，冬天好控制在15-30 ° C。

### 如何解决钢铁件镀银后表面出现红褐色锈迹问题？

铁与银电位相差悬殊，银对于铁而言属于阴极性镀层，在银层不可避免有孔隙，达不到防护作用。故不适合直接镀银，银镀金，如不得不采用钢铁材料作基材，需要在电镀工艺上采取以下措施：  
加强工件镀前处理。表面不得有油污，铁锈等，镀金加工，保证镀层均匀，芜湖镀金，无缺陷。  
注意绑扎方法，注意工件角度，防止窝气，并且在电镀过程中不断移动铜丝在零件上的绑扎位置，避免产生绑扎印痕，否则印痕处由于镀层过薄，易引起锈蚀。 保证预镀层厚度。工件在镀银前应作如下处理：镀铜 镀镍 镀铜 预镀银 镀银。两次镀铜铜层厚度不能少于2um，镍层厚度不少于5um，银层厚度不少于5-7um。 干燥。镀出的零件及时用毛巾擦去表面的游离水，并立即烘干。  
涂抗变色剂。

### 滚镀

滚镀严格来说叫滚筒电镀，是电镀消费中的另一种常用办法。它是将一定的数量的零件置于滚筒内，在滚动的状态下以间接导方式使零件表面沉积上各种金属，依托工件本身的重量来接通阴极，在滚筒转动的过程中完成金属电堆积的办法。

与挂镀相比，滚镀大的优点是俭省劳动力，提高劳动生产效率，镀件表面质量好，镀层厚度波动性小，占地面积小，设备维修费用少。但是，滚镀的运用范围遭到限制，阳极在液面交界部位易熔断，滚镀溶液损耗过快，滚镀溶液工作时升温过快，镀件不宜太大和太轻，单件电流密度小，电流效率低。

芜湖镀金-银镀金-芜湖国瑞(推荐商家)由芜湖国瑞表面处理有限公司提供。芜湖国瑞表面处理有限公司在其他聚合物这一领域倾注了诸多的热忱和热情，芜湖国瑞一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：马经理。