

湖州铜件 铜件加工厂 德鸿表面处理

产品名称	湖州铜件 铜件加工厂 德鸿表面处理
公司名称	芜湖县德鸿表面处理有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖县湾沚镇安徽新芜经济开发区纬四路
联系电话	13777722322 13777722322

产品详情

五金表面处理电泳和电镀对比方面

德鸿表面处理公司为大家介绍五金表面处理电泳和电镀对比

外观方面：这个就不好定论了。但若从颜色的方面来讲，电泳产品则远远比电镀丰富。理论上讲，电泳可以做任何颜色。所以，现今的很多饰品，往往都是先电镀后电泳，铜件加工厂，赋予了产品更加丰富的色泽，也他提高了档次。但金属质感，光泽方面来讲，电泳则无论如何也难以达到电镀层那样的金属质感外观。

涂覆完整性方面：电泳由于具有良好的泳透力，特别是环氧电泳，对工件的凹部，缝隙，内腔等部位也能得到很好的涂覆；而电镀则直接受高低电位影响，形状复杂和有深孔结构等的工件，镀层的完整，均匀性方面就难以和电泳相比了。

成本方面：电泳一般低于电镀，特别是高耐蚀产品差距更大。

环保方面：这是当今表面处理界不可忽略的问题。电泳漆是以水为溶剂，不含重金属，有机溶剂含量低（一般2%左右），经有效回收涂料利用率可达95%以上，排放少，对环境污染很轻。而电镀液常含铬，镉，镍，银等各种重金属离子，铜件厂家，易产生污染，一旦不慎外泄，对环境会产生严重影响

电镀前处理的须知

芜湖德鸿电镀公司为大家介绍电镀前处理的须知

电镀就是利用电解原理在某些金属表面上镀上一薄层其它金属或合金的过程，是利用电解作用使金属或其它材料制件的表面附着一层金属膜的工艺从而起到防止金属氧化（如锈蚀）。

待镀零件应按镀覆前的技术要求进行验收，不符合要求的应予拒收。为减小由于机械加工、研磨、成型

、冷矫正等工序产生的残余应力，防止电镀时开裂，抗拉强度大于或等于1000Mpa的黑色金属零件，湖州铜件，镀前必须进行消除应力热处理，处理温度必须低于该种材料的回火温度（一般至少低于回火温度30oC），但不能低于消除应力的温度。处理时间取决于金属的种类和牌号，铜排加工，在工艺文件中对不同强度级别的材料应规定出相应的消除应力热处理的温度和时间。

喷砂处理与电镀之间的间隔时间必须有严格要求，对抗拉强度1200Mpa以上的高强度钢，间隔时间一般不得超过1h。抗拉强度在1200Mpa以上的高强度钢零件以及薄壁零件、弹性零件严禁强浸蚀。应合理安排除油、浸蚀等分工序后的清洗，改进清洗方法（如逆流漂洗），提高清洗效果。镀前处理的清洗质量，应用检查水膜连续性的方法来检查，以水膜持续时间30s不断裂为合格。

电镀时，镀层金属做阳极，被氧化成阳离子进入电镀液；待镀的金属制品做阴极，镀层金属的阳离子在金属表面被还原形成镀层。为排除其它阳离子的干扰，且使镀层均匀、牢固，需用含镀层金属阳离子的溶液做电镀液，以保持镀层金属阳离子的浓度不变。随着人们对产品下的美观越来越重视，电镀开始广泛应起来，下面德鸿表面处理公司小编为大家介绍电镀镀铜的相关信息：

镀铜

镀铜层呈粉红色，质柔软，具有良好的延展性、导电性和导热性，易于抛光，经适当的化学处理可得古铜色、铜绿色、黑色和本色等装饰色彩。镀铜易在空气中失去光泽，与三氧化碳或氯化物作用，表面生成一层碱式碳酸铜或氯化铜膜层，受到硫化物的作用会生成棕色或黑色硫化铜，因此，做为装饰性的镀铜层需在表面涂覆有机覆盖层。

以上是德鸿表面处理公司小编介绍的相关内容

湖州铜件-铜件加工厂-德鸿表面处理(推荐商家)由芜湖县德鸿表面处理有限公司提供。行路致远，砥砺前行。芜湖县德鸿表面处理有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为化工产品加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!