

南通五金电镀 国瑞表面处理公司 五金电镀加工

产品名称	南通五金电镀 国瑞表面处理公司 五金电镀加工
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

怎么样才能防止电镀前处理的起泡现象?

电镀主要工艺流程之前的任何生产加工解决，和提前准备工作总称之为电镀前解决，电镀前解决在电镀生产线上是电镀中十分重要的一步，PCB材料金属表面处理的优劣直接影响涂层的品质，因而电镀前解决的工艺流程备受生产厂家的高度重视。但在电镀前解决的过程时会造成很多的泡沫，而泡沫造成不但拖慢工艺流程，五金电镀报价，提升过多的产品成本，还造成机器设备没法正常应用。一：电镀前解决起泡的缘故：1、前解决不整洁、酸洗钝化浓度值过高、酸洗液内残渣过高、进到镀槽前钢件表层仍有空气氧化膜等都有可能造成起泡；2、也有可能是电镀液混浊造成的；3、电流强度的影响应当并不大的；4、或者是防腐剂错误操作也有可能造成表层结合性不好。怎么样才能防止电镀前处理的起泡现象？采用消泡剂，消泡剂的突显特性是先在高温强酸标准下会快速消抑泡，抑泡长。消泡剂的特性是高含水量、溶水溶性好、不漂油、耐腐蚀、耐热95~130℃，在非离子和阳离子的表活剂系统软件中都能显示出的抑泡长和优良的消泡性。

电镀层的质量检查方法和评判

任何一种零件，在电镀加工完成都要经过质量检查。电镀层的质量检查包括了镀层厚度、外观、镀层和基体的结合力、延展性、显微硬度、脆性、耐蚀性、耐磨性和可焊性等。电镀厂质量检查的内容因零件盒镀层不同而不同。电镀层的质量检查方法和评判。1、镀层外观镀层外观是任一零件、镀种都须检测的项目，通常情况下，镀层的外观是在自然光照条件下用肉眼观察的，包括镀层的宏观均匀性、颜色、光亮度等待。一般情况下，镀层除

了应该具备的颜色外观之外，五金电镀加工，还包括均匀、细致、结合力好、不允许有、条纹、起泡毛刺、开裂等等。2、镀层厚度镀层厚度达到一定的厚度和零件的使用性能。常见的测量镀层厚度方法包括破坏性测厚法之阳极溶解库伦法、金相法、点滴法等，还包括无损测厚方法，如磁感应测厚法、涡流法X射线等。3、镀层的耐蚀性这个主要通过自然环境试验和人工加速腐蚀试验来评价。前者包括使用环境不同的条件其后下的大气暴露试验，这种方法评价真实，南通五金电镀，但是周期太长。往往很多时候采用后者如中性盐雾试验、湿热试验等4、镀层的结合力电镀层与基体金属的结合力的检验方法有很多，但都是定性的测试。常见的镀层结合力的测试方法有摩擦抛光试验、剥离试验、锉刀试验、划格划线试验、弯曲试验、热振试验、深引试验等。

塑料电镀技术资料中，往往忽略了镀前的预处理。实际上，电镀厂家无论是对于塑料电镀还是其他非金属的电镀，镀前的预处理对于成功进行后边的流程都是十分重要的。预处理过程包括对表面外观的检查，对于有明显表面缺陷并会影响电镀外观质量的制品，要予以剔除。但是，仅仅看外观还不能判断非金属材料是否还有影响镀层质量的内在因素。比如内应力，尤其是集中在浇口或与其对应的流动位的应力，会是影响镀层结合力的因素，会引起不易发现的应力起泡。一、塑料电镀预处理净化溶液25g / L碳酸钠30g / L磷酸钠50g / L肥皂粉适量水加至1L工艺条件：处理温度50℃，时间以去净油污为准。净化是除去塑料制品表面的油污和杂质，五金电镀价格，以确保表面洁净，促进粗化均匀。二、粗化溶液硫酸1840g铬酐150—200水450g工艺条件：处理温度40—50℃，时间(对BS、PVC塑料)1~2h。

南通五金电镀-国瑞表面处理公司-五金电镀加工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为客户提供“镀金,镀锡,镀银”等业务，公司拥有“国瑞”等品牌，专注于其他聚合物等行业。在芜湖湾沚区启航路新芜电镀工业园西三号楼四层的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：马经理。