

# 化学镍电镀 瑞松金属电镀加工 淮安化学镍电镀

产品名称	化学镍电镀 瑞松金属电镀加工 淮安化学镍电镀
公司名称	苏州瑞松金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州高新区湘江路411号
联系电话	13806213215

## 产品详情

### 挂具的绝缘：

挂具的主、支杆在电镀时均浸入在镀液之中，在电镀时，挂具与镀件同样经过电镀的全过程。如果挂具与镀液之间不经过绝缘，会导致电镀面积扩大，从而减小电流密度，淮安化学镍电镀，延长电镀时间，浪费能源与金属材料，增加电镀成本。因此挂具的绝缘是很重要的。要求绝缘材料在电镀时能耐高温，不影响镀液成分，并保持一定时间内部破坏。

绝缘前处理应进行预处理，即除去挂具上的毛刺、焊垢，将其凹凸处整平。在支杆、挂钩等处施加压应力，延长挂具寿命。

### 维护与保养：

电镀电源的日常维护和定期保养对于设备的长期可靠运行时非常重要的。设备应设专人维护，维护人员在使用前应在生产厂家的指导下了解设备的基本工作原理和注意事项，化学镍电镀厂家，并指导操作人员按照操作规程操作。在具体使用过程中应遵循以下原则。

- (1) 严格保证电源的使用环境和使用条件符合技术要求。
- (2) 在使用过程中应严格按照操作规程操作。
- (3) 应备用部分常用备件。一级备件应足量配备，化学镍电镀哪家好，如操作回路中的风机、电位器、开关等频繁操作与较易磨损的部件，二级备件应有选择的配备。

阴阳极之间的距离也十分重要。在一般情况下，增大阴、阳极之间的距离，可以促使电流在阴极上均匀分布，提高镀液的分散能力，达到镀层厚度均匀的目的。但是，化学镍电镀报价，阴、阳极之间的距离

增大，在采用相同的DK操作时，电镀所需要的槽电压也增大，这就要多消耗电能。所以阴、阳极之间的距离究竟多少，要视电镀产品的具体情况而定，一般硫酸盐铁丝电镀锌其几何状态比较简单，对镀层的分散能力要求不高根据铁丝规格、线速以及镀槽长度等情况，阴、阳极之间的距离保持在5-20cm

化学镍电镀报价-瑞松金属电镀加工-

淮安化学镍电镀由苏州瑞松金属材料有限公司提供。“镀金、镍、锡,滚镀挂镀普

通镍,化学镍,”选择苏州瑞松金属材料有限公司，公司位于：苏州高新区湘江路411号，多年来，苏州瑞松金属材料坚持为客户提供好的服务，联系人：张兴寿。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。苏州瑞松金属材料期待成为您的长期合作伙伴！