

真空电镀 泰坦金属 东莞五金电镀厂

产品名称	真空电镀 泰坦金属 东莞五金电镀厂
公司名称	东莞市泰坦金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇良边胡屋工业区
联系电话	13631702315 13631702315

产品详情

电镀工艺的分类与流程说明

真空ip电镀流程说明。

(1)浸酸。

作用与目的:除去板面氧化物，活化板面，一般浓度在5%~10%左右，主要是防止水分带入造成槽液硫酸含量不稳定。

使用C.P级硫酸，真空电镀，酸浸时间不宜太长，防止板面氧化;在使用一段时间后，酸液出现浑浊或铜含量太高时应及时更换，东莞五金电镀厂，防止污染电镀铜缸和板件表面。

f) 注塑缺陷如缩水、夹水纹、气纹、气泡等均会影响电镀外观质量，必须严格控制其程度，为此要求注塑时采用：

i> 充分的原料烘干

ii> 不使用脱模剂(尤其是类)

iii> 适当的注塑模温，较高料温

iv> 尽可能少加入或不加入水口料(减低材料中挥发物含量)

g) 若啤件有台阶或凹位，应预先设计必要的斜度过渡。

h) 如有盲孔，应设计孔深不超过孔径一半，否则对孔底镀层应不作要求。

i) 如有“V”形槽，要求其宽度与深度比应大于3。

在真空条件下可减少蒸发材料的原子、分子在飞向塑料制品过程中和其他分子的碰撞，减少气体中的活性分子和蒸发源材料间的化学反应(如氧化等)，从而提供膜层的致密度、纯度、沉积速率和与附着力。通常真空蒸镀要求成膜室内压力等于或低于 10^{-2} Pa，对于蒸发源与被镀制品和薄膜质量要求很高的场合，则要求压力更低(10^{-5} Pa)。镀层厚度0.04-0.1 μ m太薄，东莞真空电镀厂家，反射率低;太厚，附着力差，易脱落。厚度0.04时反射率为90%

真空电镀-泰坦金属-东莞五金电镀厂由东莞市泰坦金属制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市泰坦金属制品有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电子、电工产品加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!