

东莞镀钛 PVD纳米镀钛

产品名称	东莞镀钛 PVD纳米镀钛
公司名称	东莞益彩真空涂层有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇乌沙新安工业区新民路165号豪丰工业园B栋2层
联系电话	0769-87015514 13829268155

产品详情

获得最佳PVD真空镀钛，涂层质量的基础条件 PVD纳米镀钛，涂层厚度仅3 μ m左右，此涂层是否发挥其优良的功能，关键与基材的附着力有非常大的关系。所以基材的表面状况扮演着关键性的角色。在者，基材的机械性质必须是最佳状况，才能充分发挥涂层的功能。

因此，欲得到较佳的纳米镀钛，涂层质量，被镀产品要求重点如下：

a.高温涂层一般制程温度控制在450-500 之间，此为涂层与基材形成较佳的附着力与较硬的涂层所需的最合适温度，因此，为使PVD涂层的过程中不致使基材硬度下降，尺寸变形，则考虑基材高温回火（520 以上）。 b.热处理方式采用真空处理是最佳选择，尽可能避免使用盐浴法或油淬以及防止工件表面的微小细孔或细缝深孔内有残留物，造成PVD镀钛，涂层时附着力的不良，甚至脱落的异常发生。

c.银焊和铜焊的产品不适合做PVD涂层。 d.工件表面必须经过精细的研磨或抛光加工，表面愈光亮效果愈佳，此关系着附着力，表面摩擦系数及受力面压力的大小。

e.工件若经过放电处理后，表面易形成白层残留或热影响区的变质层，此区域为淬化状态与基材之结合性差，如果在经PVD镀钛，涂层将更易产生裂痕或脱落现象，因此，在 涂层前研磨抛光将白层残留物去除是必要的。工件表面如有锈斑，黑皮存在，在涂层过程中因高温而将不纯物质释出，将会导致涂层附着力大幅下降。

f.对于内孔为重点的模具而言，由于PVD镀钛，涂层的限制，镀钛离子不易进入深孔，造成深孔的效果不佳，一般而言，内孔可处理的有效深度约与孔径相当，若内孔所有涂层的深度超过孔径大小，则涂层的厚度与基材附着力与涂层硬度的基数将随深度愈深愈急速下降。

g.若工件为组合件不适合镀钛，涂层，必须将工件拆开成单件来处理。精密衡压模具经纳米涂层被覆后表面可拥有极低的摩擦系数，减少加工受力。模具经纳米涂层被覆后表面硬度可提高5到10倍，可大幅减少表面磨耗，特别是用于高精密加工时可获得非常优异的表面质量。冷冲成形及拉伸模具经纳米涂层被覆后可显著降低摩擦力，明显减少加工中产生的刮痕及磨耗。因此可增加寿命，大幅低成本。优点：摩擦系数降低，减小加工受力 提高表面硬度，大大延长模具寿命 防止产品拉毛、拉伤，提升产品质量 省去卸模、抛光再装模的烦恼，提高效率 联系人：邓生 移动电话：13829268155 传真：0769-82583716 地址：东莞市长安镇乌沙新安工业区新民路165号豪丰工业园B栋2层 邮箱：1151319765@qq.com