

天津镀银铜线工艺 万物汇泽经验丰富 天津镀银铜线

产品名称	天津镀银铜线工艺 万物汇泽经验丰富 天津镀银铜线
公司名称	万物汇泽金属表面处理（天津）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津滨港高新铸造产业区(滨港电镀产业基地111-2楼)
联系电话	18526590281 18526590281

产品详情

压铸毛坯件质量要求介绍

对压铸毛坯件质量要求：

- 1.采购锌锭，天津镀银铜线，存放保持干燥、清洁，熔炼不得混入退镀品、污水口水料。
- 2.压铸毛坯无缺料、无变形、无缩水、无起泡无脱皮、无隔层无裂纹、无气孔、无飞边。
 - 3.表面干净无油渍，无碰撞伤痕。
 - 4.铸件经150 炉箱内烘烤1小时，无起泡。
 - 5.皮下距离抛光表面深度必须大于0.30mm。
 - 6.抛光件密度大于6.58g/cm³。

电镀、氢脆零件在电化学除油、强侵蚀、电镀等过程中形成应力

电镀

1、 电流密度

一般指电极（如电镀零件）单位面积表面通过的电流值，通常用A/dm²作为度量单位。

2、 极化 通常指直流电流通过电极时，天津镀银铜线工艺，电极电位偏离其平衡电位的现象。在电流作用下，阳极的电极电位向正的方向偏移，称为阳极极化；阴极的电极电位向负的方向偏移，称为阴极极化。

3、 氢脆 零件在电化学除油、强侵蚀、电镀等过程中，由于被还原后的部分氢以原子氢的状态渗入基体金属或镀层中形成应力，使基体金属及镀层的韧性下降而产生脆性的现象。

铬镀层的质量要求1、 装饰铬镀层：要求外观呈略带蓝色的镜面光亮镀层，天津无氰镀银工艺，结合牢固，镀层完整，亮度基本均匀，允许在不严重影响外观的区域有轻微的夹具印迹，由于材料的表面状态不同，对某此零件允许在同一零件上有稍不均匀的颜色和光泽差别，镀层厚度为0.3~0.5 μm。2、 耐磨铬镀层：要求其镀层厚度应达到图纸要求，结合牢固，镀层基本均匀，颜色和光泽呈稍带蓝色的银白色至亮灰色。

对于复杂件和大型零件允许锐边和棱边有轻微粗糙，但不影响装配质量。对镀铬后需加工（精磨）的零件，允许镀层有轻微粒子、等经过加工能排除的缺陷。不允许有严重椭圆度、锥度缺陷。镀层经精磨后起皮或脱落，需全部磨去铬镀层后重新镀铬。

天津镀银铜线工艺-万物汇泽经验丰富-天津镀银铜线由万物汇泽金属表面处理（天津）有限公司提供。万物汇泽金属表面处理（天津）有限公司在金属切削类这一领域倾注了诸多的热忱和热情，万物汇泽一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：王经理。