

铝镀银 北京铜镀银 天津万物汇泽

产品名称	铝镀银 北京铜镀银 天津万物汇泽
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

锡铅电镀液为强酸，铝镀银工艺，若水洗不良而残留

中和：因锡铅电镀液为强酸，若水洗不良而残留余酸在锡铅层表面，会导致日后加速腐蚀，故用磷酸三钠或磷酸二钠来中和。操作温度在60度左右。浓度约10g/L。现阶段有些设计考虑在强力水洗部分，故能清洗干净时，中和也是可行的。

干燥：务必先使用吹气将镀件表面水分吹掉，再用热风循环将镀件风干。一般使用温度在70~100度之间。若镀件表面的水分没有吹掉，则不易风干或留有水斑。如果产速快，现场空间不足时，建议可以在后一道水洗前设置切水流程，铝镀银价格，可以大大减轻吹气及风干的压力。

镀锡铅:一般除不易氧化的底材可不必进行镍打底外

镀锡铅：一般除不易氧化的底材可不必进行镍打底外，通常需先镀镍后再镀锡铅。而金镀层与锡铅镀层是不能重叠互镀，原因一是在高温下锡铅会扩散到金层之上，使金层外观变暗，导致伽凡尼的加速腐蚀。现一般镀的锡铅合金是90%锡，10%铅，一般客户可允许锡铅比为 $90 \pm 5\%$ ，铜镀银工艺，主要是考虑到后加工焊接熔点的问题。目前锡铅大部分采用浸镀法，若欲镀或局部电镀，可调整。有些少数特殊场合会使用刷镀或遮镀，但是成本很高(因设备贵，产速慢)。

电解脱脂：此乃使用碱性脱脂剂加热及通以直流电处理。电镀业现使用电解脱脂剂都为固体粉末状，色泽从白色到黄色到褐色不等，通常配制浓度约为50~100g/L之间。当药液呈浑浊液体状时，急需更换脱脂剂。液温控制在40~70度，理论上温度越高脱脂效果越好，但相对的缺点有耗电，蒸发快，北京铜镀银，槽体寿命缩短，对操作人员健康不良，增加管理负担。而为增加脱脂效果，可加强药液搅拌(如加大泵循环，鼓风，超音波等)，或加强阴极的搅拌(如快速生产，阴极摆动)效果很好，通常后者效果更佳。

铝镀银价格-北京铜镀银-天津万物汇泽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）有限公司是一家从事“乐器,工艺品镀金镀银汽车”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“万物汇泽”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使万物汇泽在金属切削类中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！