

# 天津不锈钢镀金加工 天津不锈钢镀金 天津万物汇泽

产品名称	天津不锈钢镀金加工 天津不锈钢镀金 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

锌合金材料中用于电镀的有ZnAl4

常用的锌合金材料中用于电镀的有ZnAl 4-3、ZnAl 4-1、ZnAl 4-0.5、ZnAl4 使用多的牌号为ZnAl-925，ZnAl-903，但ZnAl-903比ZnAl-925更好。

另外，在压铸时常用一部分回料，天津不锈钢镀金，其比例应控制在15%，好不要超过20%。因回料中容易掺杂其他(如硅)成分，影响镀层的结合力。若使用回料多的铸件，电镀时好用活化。

### 毛坯检验

#### (1) 外观:

查看毛坯表面是否存在裂纹、凸泡、划伤、松孔等严重弊病。判断这些弊病的程度，若可以使用机械手段(磨光、抛光等)除去，可以增加打磨工序。

(2) 材质检验: 查阅锌合金的牌号，了解使用回料的比例，测试压铸件的质量，把工件放置在100-110 烘箱中保温30min，查看外表有否凸泡。

喷涂式蒸汽脱脂法有哪些?

为增加脱脂效果，可加强药液搅拌(如加大泵循环，天津不锈钢镀金厂家，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。近有开发喷涂式蒸汽脱脂法，是将脱脂剂加热到沸腾，以蒸汽方式直接喷洗在端子表面，针对缝隙死角除油效果较传统方法好，而且也可以大大缩短流程长度。

水洗：一般采用浸洗，喷洗及喷浸洗并用。采用喷洗者多半为现场空间不足而设计，其缺点为清洗时间严重不足(特别是用鸭嘴喷口)，并且料带侧边处往往无法清洗干净。若现场空间够用下，建议尽量设计浸洗流程(水流搅拌良好)，特别是包管式端子一定要用浸洗(如D-TYPE公母端)，天津不锈钢镀金加工，甚至各流程中应该多加使用热水洗。

CH-L3、CH-L4组合光亮剂系本公司产品，能使铜层光亮，致密、细微。其消耗量CH-L为100 mL/kA·h; CH-L4为250 – 300 mL/kA·h该产品使用温度较低，铜离子浓度要求较低，是目前比较满意的光亮剂。

铜层致密，孔隙少是关键，因此，天津镀金手镯加工厂家，铜层厚度通常为5 μm，其目的是尽可能完全复盖基体;同时复盖层基本上要没有孔隙，使基体不置换后道工序中的铜或镍离子。为此有的厂家根据多年的实践，将镀铜的锌合金铸件浸泡在浓盐酸中，1min没有气体冒出为标准，这是很有参考价值的办法。

天津不锈钢镀金加工-天津不锈钢镀金-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)有限公司为客户提供“乐器,工艺品镀金镀银汽车”等业务，公司拥有“万物汇泽”等品牌，专注于金属切削类等行业。，在天津滨港高新铸造产业区(滨港电镀产业基地111-2楼)的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王经理。