

模具镀铬 古镇模具镀铬厂家 泓达模具涂层

产品名称	模具镀铬 古镇模具镀铬厂家 泓达模具涂层
公司名称	东莞市凤岗泓达模具加工店
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗浸校塘工业区
联系电话	18025931992 18025931992

产品详情

荔湾模具镀硬铬-泓达模具加工-模具镀硬铬

电镀铬处理 前处理一般情况下，钢铁零件电镀黑铬，多数以镀铜或镀镍作底镀层，而gao档产品则往往以铜、镍乳白铬、黑铬组合镀层做防护装饰镀层。对铜合金零件经除油酸洗等前处理，可以直接镀黑铬，而gao档产品则以镀镍作底镀层，然后再镀黑铬，防护装饰效果更好。后处理电镀黑铬产品零件经清洗吹干后，若采用浸热油封闭，其防护装饰效果会进一步提高，也有在其表面喷涂有机透明涂料，从而大大提gao防护装饰效果。

广州不锈钢拉伸模具加硬-泓达模具加工-不锈钢拉伸模具加硬

电镀硬铬的镀层的深度：电镀层的厚度是以微米来计算的，镀硬铬的厚度从3 - 5微米到1毫米以上都是可以的。关键是要看用途，镀铬的价格还是比较高的，可以少镀的，就没有必要多镀，省些银子。镀层的硬度也就是材料铬的硬度，为HRC60度以上。

是否镀后要加工，要看你要求的精度和镀前的情况而定，如果镀层厚度只有10微米以下，一般要求不高可以不用再加工，包括要安装滚动轴承但要求同心度不是特别高的情况。

镀层越厚，镀层不均匀的问题就越显著，需要再加工的（一般主要采取磨加工），要留出加工余量，至于留多大余量，要看你的要求、零件的精度、设备的精度、电镀的水平等等因素。镀前的光洁度要求不高，糙点儿精点儿都可以，只是镀后的光洁度肯定比镀前差一些，镀硬铬，坦洲模具镀铬，就是一层。

广州不锈钢拉伸模具镀硬铬，不锈钢拉伸模具镀硬铬，模具镀硬铬

镀硬铬

镀铬是在各种基体表面镀一层较厚的铬镀层，它的厚度一般在20 μm以上，利用铬的特性，五桂山模具电镀铬厂家，提高零件的硬度、耐磨、耐温、耐蚀等性能。

镀铬一般有五个基本阶段：

第一个阶段，除油脂。用化学药品去除金属表面的油脂，以确保表面没有影响电镀的成分。

第二个阶段，清洗。彻底清洁表面，有助于清除脏东西及残留物，例如微小的灰尘颗粒。

第三个阶段，底层（被镀）金属需经过处理，以确保金属表面尽可能光滑，从而保证镀层在较长时间内保持较高的完整性。常用的方法有镀铜、镀镍挂铬。

第四个阶段，将金属放入装有预处理溶液的容器中，并让其逐渐升温至合适温度，开始镀铬。

第五阶段，电镀过程开始，古镇模具镀铬厂家，容器中的溶液为含铬的化合物混合溶液，模具镀铬，并允许化合物蚀刻到金属表面（通过电化学反应），镀层厚度取决于金属停留在容器内的时间。

由于铬层外观的光洁度比较高，所以经常用于汽车的装饰部件，如汽车仪表、内饰、摆件及其他有外观要求的零部件。

模具镀铬-古镇模具镀铬厂家-泓达模具涂层(诚信商家)由东莞市凤岗泓达模具加工店提供。东莞市凤岗泓达模具加工店拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！