

膜厚试验 镀层成分检测 东莞电镀产品测试

产品名称	膜厚试验 镀层成分检测 东莞电镀产品测试
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

膜厚试验 镀层成分检测 东莞电镀产品测试

常用的检验项目为：1. 膜厚；2. 装配检查；3. 镀层附着力；4. 硬度测试；5. 耐磨测试；6. 耐酒精测试；7. 高温高湿测试；8. 冷热冲击测试；9. 盐雾测试；10. 排汗测试；11. 外观；12. 包装；一. 膜厚：1. 膜厚为电镀检测基本项目，使用基本工具为荧光膜厚仪（X-RAY），其原理是使用X射线照射镀层，收集镀层返回的能量光谱，膜厚一般为0.02mm，最大不超过0.03mm。2. 检查周期：每批；3. 测试数量：n>5pcs二. 装配检查：1. 确认是否符合图面标出的重要尺寸；装配后有否影响外观及功能，手感；2. 检查周期：每批；3. 测试数量：n>2pcs；二. 镀层附着力：1. 将3M胶纸粘贴在刀切100格（每小格为1MM * 1MM）的电镀层表面，用橡皮擦在其上面来回磨擦，使其完全密贴后，以45度方向迅速撕开，镀层需无脱落现象。如目视无法观察清楚，可使用10倍显微镜观察；a) 不可有掉落金属粉末及补胶带粘起之现象。

b) 不可有金属镀层剥落之现象。d) 不可有起泡之现象2. 检查周期：每批；3. 测试数量：n>2pcs；四. 硬度测试：1. 用中华铅笔以45度角并且以1mm/s的速度向前推进，擦试后镀层不能有划痕；其中：UV镀测试：3H铅笔，500g力真空镀：2H铅笔，500g力水镀测试：1H铅笔，200g力2. 检查周期：每批；3. 测试数量：n>2pcs；五. 耐磨测试：1. 头施500g力，用于被测产品来回试擦50次，往返为一次，不能变色，脱镀及露底材；2. 检查周期：一次/3个月3. 数量：n>2pcs；

六. 耐酒精测试：1. 用500g砝码外包8层棉布，再将白棉布沾湿浓度为95%的乙醇，以不下滴为宜，将砝码与镀层面垂直，在同一位置往返，移动距离1英寸为一次，共100次，镀层不能有反应；2. 检查周期：一次/3个月；3. 测试数量：n>5pcs；七. 高温高湿测试：1. ABS底材温度设定为60度，PC底材温度设定为90度，湿度90% - 95%，测试时间6小时，看镀层有无拱起，起泡或脱落；2. 检查周期：一次/3个月；3. 测试数量：n>5pcs；八. 冷热冲击测试：

1. 零下1度30分钟常温2分钟，70度30分钟为一个回合，看镀层有无拱起，起泡或脱落；2. 检查周期：一次/3个月；3. 测试数量：n 5pcs；其中：UV镀测试：5回合；真空镀：2回合；

水镀测试：1回合；九. 盐雾测试：

1. 温度35度，浓度5%的盐水，喷雾8小时，共3回；看镀层有无起反应；2. 检查周期：一次/3个月；

3. 测试数量：n>5pcs；十. 排汗测试：1.

常温下5%Nacl,10%乳酸,85%蒸馏水,浸泡24小时,看镀层有无反应;2.检查周期:一次/3个月;3.测试数量:n>5pcs;4.排汗测试只限定人体与镀层经常接触之电镀零件适用;