

镀层厚度检测 电镀厚度检测 镀锌件检测

产品名称	镀层厚度检测 电镀厚度检测 镀锌件检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
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东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

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，Zui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,在同一位置往退，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；