

ABS塑胶粗化用三价铬陶瓷胆

产品名称	ABS塑胶粗化用三价铬陶瓷胆
公司名称	宜兴苏普特种陶瓷研究所
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:苏普 型号:见说明
公司地址	宜兴市丁蜀镇任墅村
联系电话	13961509630

产品详情

电解陶瓷隔膜介绍

电解陶瓷隔膜又叫素烧筒（桶）、电解陶瓷缸、陶瓷胆等，最早发明于日本并服务于日本的汽车工业，像丰田等知名品牌的汽车外壳的电镀，早就使用该技术。使用该产品可以使电镀液再生，这样可以节约电镀液的用量，降低成本。另一方面可以提高镀件的外观质量。因此该产品的使用具有很高的经济价值。同时，使用该产品后，极大地减少了电镀液的报废排放，因而该产品也是一个节能环保产品。

一、电解陶瓷隔膜的使用领域

电解陶瓷隔膜在电镀行业主要应用于下列两个方面：

1、应用于装饰铬和硬铬镀液电解除杂质。在装饰铬和硬铬生产中，由于工件清理不净等原因，使得镀槽中杂质阳离子逐渐增多，杂质太多将会造成铬镀层的色泽和性能下降，甚至使镀液报废，电解处理镀液耗电而且时间长。采用电解陶瓷隔膜处理镀液，能够较好地清除镀液中杂质阳离子，从而提高电镀产品质量，延长电镀液的使用寿命。

2、运用电解氧化还原原理降低粗化液三价铬。abs塑料电镀的前处理粗化液，粗化的质量直接影响到塑料件的电镀品质。在粗化过程中粗化液中的六价铬酸与产品产生腐蚀反应生成三价铬和有机物，三价铬的含量过高，会导致粗化液氧化能力减弱，与abs生成亲水性极性基团的速度将急剧下降，由于粗化不好，工件与电镀层的结合力也会明显下降。六价铬浓度下降到一定程度，会严重影响粗化质量，粗化液就要报废倒掉。废粗化液中含有大量的铬酐和硫酸，将它弃去，不仅浪费大量资源，而且会严重地污染环境。国外（特别是汽车行业）早就采用陶瓷隔膜电解工艺来降低三价铬，使粗化液再生，从而实现节能环保。

二、工艺原理

本工艺是利用电解作用，将杂质阳离子经由陶瓷隔膜毛细孔进入陶瓷隔膜筒内（阴极区），从而达到除去的目的。

因此当筒内之酸液色泽由清变为愈来愈浓，即表示铬液中的不纯物已经被收集在筒内，同时铬液或粗化液中之三价铬，亦经过电解作用，在阳极被氧化为六价铬得以循环利用，阴极的杂质离子留在陶瓷隔膜内得以去除。从而实现了粗化液的循环使用。

三、产品（电解陶瓷隔膜）性能简介

由上面的介绍可知，该产品要求耐酸碱性好、气孔率高、孔径适中，水通量适当（经验方法为加满水后，陶瓷隔膜外表面冒汗般出水），强度好等。

专业陶瓷研究所出品，值得信赖！

宜兴苏普特种陶瓷研究所专业生产abs电镀粗化槽用降三价铬、镀铬电镀液除阳离子杂质用陶瓷隔膜、素烧筒、电解瓷胆、陶瓷缸、磁胆、三价铬电解机。我所产品选用的原料优良，采用特制的纯度好的优质刚玉原料，故耐腐蚀性好（耐酸度 > 99%，耐碱度 > 95%），颜色纯白。本所产品的关键技术在于产品气孔率高且气孔分布均匀，孔径适中，壁厚薄（5-7mm），我们比较了很多厂家的产品，我所产品的气孔率最高，达到43.4%（日本产品气孔率38%）且气孔分布均匀，要达到这么高的气孔率，须选用粒度一致的经特殊分级处理的价格昂贵的刚玉粉为原料，壁薄且气孔率高，电解时的电阻非常小，能够得到均匀的电流分布，这是产品性能（电解效果和使用寿命）超过日本产品和其它国内产品的关键之处。光有好的原料还不够，须有合理的配方和较高的烧制温度，来保证产品有足够的强度和耐腐蚀性，从而保证产品有较长的使用寿命，我们的产品在粗化液中保证一年以上的使用寿命，这是其它产品（包括日本进口产品）无法比拟的。

价格比进口产品有很大优势，欢迎来电联系。13961509630 罗先生

产品性能参数

气孔率：> 40%

孔径：0.5 ~ 2 μ m

抗折强度 > 20mpa

耐酸度 > 99%

耐碱度 > 94%

产品规格：1、400 × 500 × 80（上口400高度485-500宽度80）

2、160 × 60 × 530（法兰180 × 80 × 15身筒160 × 60 × 515）

3、直径210高650或560

注：1）为保证产品的电解效果和强度，产品壁厚均设计约为5-7mm厚。

2) 不同规格的产品可定制。

联系电话：13961509630罗先生

四、电解陶瓷隔膜工作原理

由于具有优异的物理化学性能，电解陶瓷隔膜在镀液中不会被腐蚀。使用时，陶瓷筒内挂阴极，在接通电源进行电解处理时，杂质金属离子如铜、铁、锌等离子被阴极吸引而渗入筒内，而六价铬离子等水化离子被阳极吸引留在筒外而不进入筒内，在电解完成后拿出

陶瓷筒，就达到了除去槽液中金属杂质离子的目的。

五、电解陶瓷隔膜使用方法：

1)、素烧筒在使用前，必须先用水浸渍一段时间，让其充分渗水30分钟以上（最好一天）。2)、筒内放入3~5%硫酸或5%铬酸液（必须新液），（注：筒内液面不能超过铬镀液高度）。3)、使用阴极电解，阴极电解可用铅锡板或铅板。阳极与阴极的面积比为2:1或3:1。4)、开始电解时，先用强电流（约10v）让其毛细孔能渗透，实施30min后再放小电流（约3~5v）进行电解工作。5)、筒内之酸液，用硫酸则导电性较好，效果较佳，但须注意筒内不能有破孔，造成硫酸流入槽内，如用铬酸则效果差一点，但不考虑铬酸流入槽内。6)、每次电解后，筒内之酸液应立即倒入铬废水处理槽或单独进行无害化处理，并清洗筒体，下次使用换新液使用。

注意事项：（1）陶瓷隔膜易碰碎，在装卸、清洗过程中应轻拿轻放，当心破损。

（2）电解正常使用过程中，应注意控制电解电压3~5伏，电压过大则容易引起素烧筒被击穿，从而引起开裂。

（3）在多天内不用，应把隔膜冲洗干净，避免杂质吸附在隔膜壁上堵塞孔径，影响下次使用效果。（4）一般连续使用到7次左右，可能会出现电流变低现象，应拿出隔膜，用水冲洗，去其杂质，更换阴极液。

六、应用效果及经济效益：

传统的粗化工艺中 Cr^{6+} 毒害性大，消费的铬酐全成“三废”，污染空气和水源，破坏生态环境，危害人体健康，而且也不能实现节能减排和清洁生产。

1、 塑胶电镀

采用素烧筒后，能明显降低粗化液中三价铬的浓度，从而提高粗化效果。如国内某知名塑胶电镀厂，两条塑胶电镀线，其中一条采用本所生产的六个素烧筒（400×500×80）电解，两至三天后，三价铬浓度从30多克每升降到12~14克每升，取得满意的效果，另一条线采用国内其他厂家生产的相同规格六个素烧筒电解，三价铬浓度从30多克每升降到25克每升，再也降不下来，效果不理想。

2、 镀硬铬

采用电解陶瓷隔膜后，能够明显的减少镀液中杂质金属离子的含量，提高铬镀层的质量和恢复电镀铬的

正常工艺性能，获得了明显的效果。如北京某电镀厂采用陶瓷桶后，铁杂质从1.64g/l降低到1.25g/l，去除了铁杂质大约3公斤左右。铬酐的使用量从每月补加两次，每次补加50公斤，降低到每月补加一次，减少了铬酐的补加量50%，降低了成本，提高了产品的质量。

产品在粗化槽或镀铬槽使用中。

本产品的加工定制是是，品牌是苏普，型号是见说明，适用范围是镀铬除杂质、塑胶粗化槽降三价铬，产品别名是陶瓷隔膜，素烧筒，素烧桶，电解陶瓷胆，电镀电源是直流电源，电镀位置是浸镀，镀种是电镀液除杂质、降三价铬