

中科创创新环保高科技项目转让 替代电镀锌工艺

产品名称	中科创创新环保高科技项目转让 替代电镀锌工艺
公司名称	北京中科创创新科技发展有限公司
价格	2000.00/件
规格参数	品牌:中科创创新 型号:00016
公司地址	北京石景山区玉泉路玉泉大厦605室
联系电话	400-6628299 13331109155

产品详情

电镀锌：就是利用电解，在制件表面形成均匀、致密、结合良好的各类金属或合金沉积层的加工过程。

1.电镀锌工艺流程进行分解后如下工作分工步骤:

我们来以镀锌电镀加工铁合金为案例进行工艺流程分解说明如下：

第一步:化学除油 第2:热水洗 第3水洗 第4电解除油 第5热水洗 第6水洗 第7进行强腐蚀
第8水洗 第9步电镀锌铁合金 第10步水洗 第11水洗 第12出光 第13钝化 第14水洗 第15干燥。

从以上我们可以分析出:总共走了15道工艺流程后,才完成整个电镀加工的过程.

2.关于电镀锌过程中电镀液配制流程.

对于电镀锌过程中电镀液的配置问题,我们以1000毫升为案例进行说明:

(01)在电镀槽内需要事先加入1/3体积的纯净水;

(02)用1/3的纯水溶解氢氧化钠(溶解时会发热，必须小心);

(03)用少量的水将氧化锌调成糊状，然后加入较多的纯水，充分搅拌。将搅拌好的氧化锌慢慢加入到溶解好的氢氧化钠溶液中，边加边搅拌，使其充分络合后加入到镀槽中;

(04)当镀液温度降至30~C以下后，加入85g的Baser，充分搅拌;

(05)将15毫升BaseF溶解在15gBaseR中，然后将其混合物加入镀槽;

(06)加入4毫升的H—O624，充分搅拌;加水至所配体积;

(07)加入光亮剂ZF-105A、ZF-105B;充分搅拌。

黑色钝化工艺流程分解如：第一步水洗 第2出光 第3水洗 第4黑色钝化 第5水洗 第6后处理 第7步干燥。

3.关于对于电镀锌加工质量的影响因素.

对于电镀质量差异:锌含量高低对其的影响.

锌含量太高，光亮范围窄，容易获得厚的镀层，镀层中铁含量降低;锌含量太低，光亮范围宽，要达到所需的厚度需要较长的时间，镀层中铁含量高。

关于光亮剂对电镀品质的影响

ZF-100A太高，镀层脆性大;太低，低电流区域无镀层，钝化颜色不均匀;ZF—100B太高，镀层脆性大;太低，整个镀层不亮。

关于温度太高后对电镀品质的实际影响

温度太高，分散能力下降，镀层中铁含量高，耐蚀性降低，钝化膜颜色不均匀，发花;温度太低，高电流密度区烧焦，镀层脆性大，沉积速度慢。

对于阴极移动后对电镀品质的影响

必须采用阴极移动。移动太快，高电流密度区镀层粗糙;太慢，可能产生气流，局部无镀层。

所以,通过以上电镀技术与电镀加工工艺流程的拆解,我们可以清晰的了解到电镀锌工艺流程及电镀细节处理对电镀质量的影响.积极做好这方面工作才能做出高品质的电镀加工产品出来。

北京中科创新研发的替代传统电镀锌工艺——新型环保表面处理技术，完全弥补传统电镀带来的不足。设备投资小，效益高，生产工艺简单，使用方便快捷，不需要外接电源。可直接将镀件放置在催化液中浸泡10-50分钟，即可形成光亮如镜的表面。现面向全国火热招商，技术转让！咨询电话：010-88258039

以上文章由北京中科创新科技发展中心整理发布，若转载请注明出处:<http://www.bjzkcx.net/shownews.asp?id=1098>