

佛山电铸 电铸工艺 和亚模具

产品名称	佛山电铸 电铸工艺 和亚模具
公司名称	东莞市和亚精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门雅瑶四巷2号
联系电话	13794925533 13794925533

产品详情

电铸槽材料的选择应以不与电解液发生化学变化反应引起腐蚀为原则。常用耐酸搪瓷或硬聚氯乙烯，电铸工艺，也可用陶瓷。电铸槽容积按生产需要而定，其底部应装有阀门以便于换液，在上面四周应装有挂置阳极或母模用框架。

电铸模具制造用导电的原模作阴极，用于电铸的金属作阳极，金属盐溶液作电铸溶液（即阳极金属材料与金属盐溶液中的金属离子的种类相同）。在直流电源的作用下，电铸溶液中的金属离子在阴极还原成金属，沉积于原模表面；阳极金属则源源不断地变成离子溶解到电铸液中进行补充，使溶液中金属离子的浓度保持不变。当阴极原模电铸层逐渐加厚，达到要求的厚度时，电铸cd纹，与原模分离即获得与原模型面相反的电铸件。

众所周知，电铸标牌大多数是用来做广告的，除此之外还可以用来传递信息，如警示牌等，也正是因为如此，佛山电铸，所以它的用于非常的广，它可以分很多种，如金属标牌、电铸标牌等。

常用表面处理电铸工艺流程

（1）钢铁件电镀锌工艺流程

酸性镀锌

除油 除锈 纯化 干燥

碱性镀锌

（2）钢铁件常温发黑工艺流程

浸脱水防锈油

烘干

除油 除锈 常温发黑 浸肥皂液—— 浸锭子油或机油

浸封闭剂

影响镀层硬度和孔隙率的主要因素是阴极电流密度和电镀溶液温度，其次是硫酸铜浓度和硫酸浓度。阴极电流密度对镀层的结晶晶粒的粗细有较大的影响，由于阴极附近严重缺少金属离子的缘故，电铸模具公司，会在阴极的尖端产生树枝状的金属镀层，或者整个阴极表面上产生形状如海绵的疏松镀层。使电镀层结晶变粗，并且在与大阴极电流密度的共同作用下，会形成相对疏松的电铸层，使表面硬度、强度下降。因此，电镀铜应保持较低的镀液温度。

佛山电铸-电铸工艺-和亚模具(优质商家)由东莞市和亚精密模具有限公司提供。东莞市和亚精密模具有限公司(www.dgheya.com)是从事“根据客户的不同要求,生产各种不同类型的电铸产品”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:罗元和。