

# 化学镍电镀 电镀加工找瑞松金属 电镀

产品名称	化学镍电镀 电镀加工找瑞松金属 电镀
公司名称	苏州瑞松金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州高新区湘江路411号
联系电话	13806213215

## 产品详情

### 硫酸盐铁丝电镀锌机理

电镀设备与电极反应，硫酸盐电镀铁丝电镀锌是由直流电源、汇流排、导电辊、阳极架、锌阳极、阴极铁丝、电镀槽、电镀液等部份组成。当电流通过电极和镀液界面时，必然伴随着两种不同的电极反应：阳极反应与阴极反应。镀液中的锌离子在阴极铁丝得到电子被还原成金属锌并沉积在铁丝表面，在阳极上，锌原子失去电子成为锌离子进入溶液，锌从锌锭上转移到铁丝表面，从而完成了电镀锌过程。

电镀时使用辅助的阳极和阴极是常碰到的。

例如：管材镀锌时，化学镍电镀，通常在管内加一条铁作为辅助阳极，而且为了避免辅助阳极与阴极相碰造成短路，辅助阳极常穿上绝缘塑料环，操作时也定期移动一下辅助阳极，电镀怎么样，使管内各处电力线均等，镀层能均匀覆盖。

有时镀大面积的板材零件，金银铜电镀，中间部位也往往镀不上或镀不好。这也是由于边缘与中间的电流密度差特别较大所造成的。例如：镀铬时，平面边缘和中间电流密度相差达到4-5倍，所以按一般操作方法不易镀好，有时电流过大，边缘又出现烧焦。

对于这种大面积板材镀件，如果较薄的话，可以稍加弯曲，使其外露凹凸面不向阳极，或者反过来将铅阳极弯曲，使其凸出部位位于平面中心。若阳极和零件不宜弯曲时，也可以加铅辅助阳极在平面中心部位，或在阳极上下部位加以包扎绝缘，这样就可以促使电流集中于中心部位。

挂具的绝缘：

挂具的主、支杆在电镀时均浸入在镀液之中，在电镀时，挂具与镀件同样经过电镀的全过程。如果挂具与镀液之间不经过绝缘，会导致电镀面积扩大，从而减小电流密度，延长电镀时间，浪费能源与金属材料，增加电镀成本。因此挂具的绝缘是很重要的。要求绝缘材料在电镀时能耐高温，不影响镀液

成分，并保持一定时间内部破坏。

绝缘前处理应进行预处理，电镀，即除去挂具上的毛刺、焊垢，将其凹凸处整平。在支杆、挂钩等处施加压应力，延长挂具寿命。

化学镍电镀-电镀加工找瑞松金属-电镀由苏州瑞松金属材料有限公司提供。苏州瑞松金属材料有限公司（[www.xxx.com](http://www.xxx.com)）为客户提供“镀金、镍、锡、滚镀挂镀普通镍、化学镍，”等业务，公司拥有“瑞松金属”等品牌。专注于五金冲压件等行业，在江苏苏州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：张兴寿。