

五金电镀 芜湖电镀 汉铭表面处理

产品名称	五金电镀 芜湖电镀 汉铭表面处理
公司名称	宣城汉铭表面处理有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省宣城市宣州区经济北开发区松泉西路
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

人们常说的镀硬铬有什么优点？

人们总是说的镀硬铬有什么优点呢？今天汉铭表面处理就为大家分析一下。

工程用镀铬层习惯称为“镀硬铬”，它有以下特点：

镀硬铬的耐磨性好，镀铬层随工艺规范不同，可获得不同的硬度 400 ~ 1200HV。滑动摩擦系数约为钢与铸铁的 50%，并有抗粘附性。

镀硬铬的耐腐蚀性较好，镀铬层在轻微的氧化作用下即表面钝化，形成很薄且透明的钝化膜，在常温下长期不变色，五金电镀，对镀铬层起保护作用。

镀硬铬的镀铬层强度随厚度增加而降低，镀铬层与基体结合强度高于自身晶体间结合强度，而抗拉强度与疲劳强度随镀层厚度增加而下降。因此，装饰铬电镀，镀铬层厚度一般应 0.3mm。

为什么镀硬铬会出现起皮、脱铬？

现在很多朋友会选择镀硬铬来让自己的镀件更美观硬度更高。但是有的朋友遇到过镀硬铬会出现起皮、脱铬的现象，那么为什么镀硬铬会出现起皮、脱铬呢？汉铭电镀就来为大家解答。

镀硬铬会出现起皮、脱铬可能是因为镀前处理没做好，镀前除油和清洗不彻底，工件表面沾污油脂影响了镀层与基体之间的结合力。我们可以先将工件进行超声波脱脂，再用手工擦拭，洗完在水中工件没有挂水珠，证明已洗干净。

也有可能是因为镀件是由两种材料摩擦焊接成型的，其中含有铬、硅、锰、氮、铌、钒和钼等元素。工件基体组织中的非金属元素（如 Si、N）容易偏析，镀铬时难以形成连续的晶体结构，易导致镀层起皮、脱铬等结合力不好的问题。

例如合金钢内组织不均匀，硬铬电镀，经热处理后，表面合金元素产生偏析现象，从而形成碳化物的结晶。

还有的是因为由于工件的焊接部位存在一些肉眼看不见的微孔或细小焊缝，抛磨加工未除去的焊渣点。这样的工件在进行镀硬铬时也容易引起镀层起皮、脱铬的问题出现。

相信关注电镀方面的朋友，听说过在镀硬铬时采用阶梯给电的方式。那么为什么要采用阶梯给电呢？

因为平时含镍、铬的合金钢，其表面上有一层极薄而致密的氧化膜，镀硬铬时会影响镀层与基体的结合力，为此，芜湖电镀，首先将镀件在镀硬铬的镀铬液中进行阳极浸蚀，而后将零件转为阴极，以比正常值小数倍的电流，一般电压控制在 3.5V 左右，使电极上仅进行析氢反应。

由于初生态的氢原子具有很强的还原能力，能够把金属表面的氧化膜还原为金属，然后再在一定时间内采用阶梯通电，逐渐升高电流直至正常工艺条件施镀。由此在被活化的金属表面上进行镀硬铬，即可得到结合力良好的镀层。

另外，在镀硬铬过程中，有时会遇到中途断电，此时镀铬层表面也会产生薄膜氧化层，若直接通电继续施镀，将会出现镀层起皮现象，克服方法可采用“阶梯式给电”，使表面得以活化，而后转入正常电镀。

五金电镀-芜湖电镀-汉铭表面处理(查看)由宣城汉铭表面处理有限公司提供。宣城汉铭表面处理有限公司 (www.wz1288.cn) 为客户提供“模具电镀,表面处理”等业务,公司拥有“模具电镀,表面处理”等品牌,专注于化工产品加工等行业。欢迎来电垂询,联系人:席经理。