

汉铭表面处理 电镀加工 无锡电镀

产品名称	汉铭表面处理 电镀加工 无锡电镀
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

电流在镀硬铬工艺中扮演着什么角色？

我们都知道，在进行镀硬铬工艺时，需要电流来促进反应。那么电流在镀硬铬工艺中扮演着什么角色呢？

镀硬铬有一个能产生正常镀层的电流密度范围。当电流密度过低时，阴极极化作用较小，镀层结晶粗大，甚至没有镀层。随着电流密度的增加，阴极极化作用随着增加，镀层晶粒越来越细。当电流密度过高，超过极限电流密度时，镀层质量开始恶化，甚至出现海绵体，枝晶状，烧焦及发黑等。电流密度的变化的上限和下限是由电镀液的本性，浓度，温度和搅拌等因素决定的。一般情况下，主盐浓度增大，镀层温度升高，以及有搅拌的条件下，可以允许采用较大的电流密度。

其次电流波形对镀硬铬工艺也是有影响的。电流波形对镀硬铬工艺的影响是通过阴极电位和电流密度的变化来影响阴极沉积过程的，它进而影响镀层的组织结构，甚至成分，使镀层性能和外观发生变化。实践证明，三相全波整流和稳压直流相当，对镀层组织几乎没有什么影响，而其它波形则影响较大。

电镀工艺都包括那几个步骤呢？

我们现在食用的很多东西都是经过电镀工艺加工的，那么电镀工件是怎么制作出来的呢？

电镀工艺过程一般包括电镀前预处理，电镀及镀后处理三个阶段。

镀前预处理，就是在电镀前进行预处理，其目的是为了得到干净新鲜的金属表面，为最后获得高质量镀层作准备。

主要进行脱脂，去锈蚀，去灰尘等工作。步骤如下：

第壹步：将要进行电镀的工件表面粗糙度达到一定要求，可通过表面磨光，抛光等工艺方法来实现。

第二步：去除电镀工件的油脂，可采用溶剂溶解以及化学，电化学等方法来实现。

第三步：电镀工件除锈，可用机械，酸洗以及电化学方法除锈。

第四步：电镀工件活化处理，一般在弱酸中侵蚀一定时间进行镀前活化处理。

电镀中的可溶性阳极是指在电镀过程中可以在工作液中正常溶解而消耗的阳极。

在许多电镀络合剂型的工作液或阳极过程能与阴极过程协调的简单盐溶液中使用的阳极，电镀公司，基本是可溶性阳极。比如，所有的qing化物镀液，镀镍、镀锡等，电镀加工，都是采用可溶性阳极。并且，对于可溶性阳极来说，电镀厂，是需要电镀什么金属，就要采用什么金属做阳极，不可以张冠李戴。

但是，并不是任意金属材料都可以用作阳极材料。对于可溶性阳极的材料，首先要求的是纯度，一般都要求其纯度在99.9%以上，有些电镀种类还要求其纯度达到99.99%，无锡电镀，即行业中所说的“四个九”。其次是其加工的状态，对于高纯度的阳极，很多是经过电解精炼了的。有些电镀种类要直接采用电解阳极，如qing化物镀铜的电解铜板阳极、镀镍的电解镍板阳极等。但是，有时要求对阳极进行适当的加工，比如，锻压、热处理等，以利于正常溶解。现在比较专业的做法是采用阳极篮装入经过再加工的阳极块或球，也有在阳极篮中使用专业的活性阳极材料，比如高硫镍饼等。除使用阳极篮之外，可溶性阳极一般还需要加阳极套。阳极套的材料对于不同镀液采用不同的材料，通常是耐酸或耐碱的人造纺织品。

汉铭表面处理(图)-电镀加工-无锡电镀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)在化工产品加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，汉铭表面处理一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：席经理。