

五金镀硬铬 昆山镀硬铬 汉铬表面处理

产品名称	五金镀硬铬 昆山镀硬铬 汉铬表面处理
公司名称	宣城汉铬表面处理有限公司
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

电镀工艺中的不溶性阳极是什么？

电镀在我们的生活中十分普遍，许多朋友都对电镀工艺有一定的了解。那么什么是不溶性阳极呢？宣城汉铬表面处理来为大家解答。

不溶性阳极主要用于不能使用可溶性阳极的镀液，比如电镀铬。电镀铬不能使用可溶性阳极的原因主要有两条，一是阳极的电流效率大大超过阴极，而镀铬的阴极电流效率只有13%左右，如果采用可溶性阳极，镀液中的铬离子会很快增加以致超过工艺规范，镀液会不能正常工作；

二是电镀铬如果采用可溶性阳极，其优先溶解的一定是低阻力的三价铬，而电镀铬主要是六价铬在阴极还原的过程，过多的三价铬会无法得到合格的镀层。还有一些镀液采用不溶性阳极，比如镀金，为了节约和安全上的考虑，昆山镀硬铬，一般不直接用金来做阳极，而是采用不溶性阳极。金离子的补充靠添加金盐。

再就是一些没有办法保持各组分溶解平衡的合金电镀，也要采用不溶性阳极，比如，电镀铜锡锌合金等。不溶性阳极因镀种的不同而采用不同的材料，不管是什么材料，其在电解液中要既能导电而又不发生电化学和化学溶解。可以用作不溶性阳极的材料有石墨、碳棒、铅或铅合金、钛合金、不锈钢等。

整流器对于镀硬铬工艺有什么影响？

整流器的规格对于镀硬铬工艺有什么影响呢？

整流器直流电压应是0~12V，大件镀硬铬最好为15V的低电压。电压、电流可以连续调节，电流纹波系数不大于5%的三相全波整流器。对于特殊镀件如小口径深孔镀硬铬必须采用大功率、纹波系数<2%的整流器。此外，还应具有能自动保护，油浸冷却、防腐耐蚀，并加换向装置控制的整流器。

镀硬铬时最好购置2台以上的整流器。如使用3台整流器并联（或设两只镀槽）。这样，每台整流器的功率约为所需总功率的1/3，是最为理想的。如果只有1台整流器，发生故障时，生产就要停顿。如果有3台

整流器，其中1台出现故障，还有总功率的2/3可以继续工作。

我们在操作镀硬铬时，有哪些操作规程及注意事项？今天汉铭表面处理就来为大家梳理一下。

- 1、我们在镀硬铬前，要先检验镀件尺寸，镀硬铬抛光，机加工表面状况，根据镀层厚度准确计算电镀时间。
- 2、控制好镀硬铬的镀液工作条件，五金镀硬铬，勤观察，注意温度变化，液位变化，仔细操作，如实填写操作记录。根据化验结果补加试剂，校正电镀液。
- 3、镀硬铬后检查镀层质量、尺寸，清洗干净，丝牙、内孔等部位防锈保护。工件打操作钢号，边角除毛刺。
- 4、如果镀硬铬的酸液溅在皮肤上，应立即用清水冲洗。
- 5、场地打扫干净，器具摆放整齐。提前15分钟进行交接班。

五金镀硬铬-昆山镀硬铬-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.xchmdd.com)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。