

# 镀硬铬厂家 汉铭表面处理 苏州镀硬铬

产品名称	镀硬铬厂家 汉铭表面处理 苏州镀硬铬
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

### 镀硬铬操作是需要注意什么？

我们在操作镀硬铬时，不锈钢镀硬铬，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，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，勤观察，注意温度变化，液位变化，苏州镀硬铬，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。

### 你知道镀铬和镀硬铬有什么区别吗？

现在很多工件会选择镀铬工艺，来使工件的硬度、外观都有所提升。那么镀铬与镀硬铬有什么区别呢？汉铭表面处理来为大家解答：

- 1、镀铬与镀硬铬的镀层厚度不同：

镀铬：镀铬的镀层厚度为0.25-0.5  $\mu\text{m}$ 。

镀硬铬：镀硬铬的镀层厚度为一般在20 μm以上。

## 2、特性不同

镀铬：镀铬具有很好的耐磨性和较好的耐热性。

镀硬铬：镀硬铬的硬度高、耐磨、耐蚀并能长期保持表面光亮且工艺相对比较简单，成本较低。

## 3、工艺不同

镀铬：镀铬的工艺是在溶液中镀铬时，通过调整温度和电流密度，并控制在适当的范围内，获得不同性能的镀铬层。

镀硬铬：镀硬铬的工艺是采用筒形电镀阳极，五金镀硬铬，并在电镀过程中定时对合金钢零件进行翻面和调换位置，以获得镀硬铬层。

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，镀硬铬厂家，洗完后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，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。

镀硬铬厂家-汉铭表面处理(在线咨询)-苏州镀硬铬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)是一家从事“模具电镀,表面处理”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“模具电镀,表面处理”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使汉铭表面处理在化工产品加工中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！