

镀硬铬厂家 芜湖镀硬铬 汉铭表面处理模具电镀

产品名称	镀硬铬厂家 芜湖镀硬铬 汉铭表面处理模具电镀
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

镀硬铬工艺中应该注意什么？

我们都知道镀硬铬是为了加强镀件的硬度，保护镀件，镀硬铬价格，延长使用寿命。那么在镀硬铬工艺中有哪些需要注意的点呢？

- 1.镀硬铬时须严格控制液温、 电流密度、 极距等操作条件
- 2.镀硬铬因其均一性差， 我们需要对复杂形状镀件需适当处理
- 3.镀硬铬时的电流效率很低， 须较大电流密度
- 4.阳极采用不溶解性阳极， 铬酸须通过铬酐补充
- 5.在镀硬铬的过程中不允许出现中断
- 6.形状不同镀件不宜同槽处理， 须用不同的挂具
- 7.镀件预热与液温一致， 附着性才会好
- 8.镀件要彻底活化， 有时要带电入槽， 附着性才能达到良好
- 9.需用冲击电流(大于正常 50-100%) 在开始电镀较复杂形状镀件， 约 2-3 分钟而后慢慢降至正常电流密度范围内。

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？汉铬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 μm 。

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，碳钢镀硬铬，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，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。

我们在操作镀硬铬时，镀硬铬厂家，有哪些操作规程及注意事项？今天汉铬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，芜湖镀硬铬，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。

镀硬铬厂家-芜湖镀硬铬-汉铬表面处理模具电镀(查看)由宣城汉铬表面处理有限公司提供。镀硬铬厂家-芜湖镀硬铬-汉铬表面处理模具电镀(查看)是宣城汉铬表面处理有限公司(www.xchmdd.com)升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：席经理。