

# 苏州镀硬铬 表面镀硬铬 汉铬表面处理

产品名称	苏州镀硬铬 表面镀硬铬 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

### 电镀硬铬电源有什么特点

今天汉铬表面处理来为大家讲解电镀硬铬电源有什么特点：

- 1、电镀硬铬电源广泛应用于钢铁厂轧辊，电机厂轴承以及发劫机耐磨工件(活塞环，缸)等镀硬铬以及装饰镀铬和深孔镀铬，是新一代镀铬专用电源;
- 2、电镀硬铬电源主控制系统采用特有的多环控技术，保证产品的可靠性和gao精度控制性能，严格的质量管控，完善的保护功能，quan面提升产品稳定性。
- 3、电镀硬铬电源采用纳米基材料的主高频变压器，以进口大功率绝缘栅双极型晶体管“IGBT”模块为主功率器件，you质选材，确保品质。
- 4、电镀硬铬电源有多种散热方式互补，能够确保产品的gao效稳定。
- 5、电镀硬铬电源全数字化设计，控制更精准。支持总线控制，可组建中央控制电源系统便于管理、提gao效率。
- 6、模块开关电源设计，苏州镀硬铬，通过设计N+1冗余电源系统实现容量扩展，提高电源系统的可靠性可用性（一组烧坏，表面镀硬铬，另一组自动启动，不影响生产），缩短维修维护时间，使企业产生更大的效益。
- 7、电镀硬铬电源保护功能完备：具有缺相、过压、欠压、短路、过流、过热、（缺水）等保护，quan方位呵护设备。

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，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。

镀硬铬广泛应用于现代工业，许多人都知道镀硬铬后，镀件的硬度增加，使用寿命延长，外观也更好看。那么在镀硬铬的工艺中，有哪些因素会影响最后的效果呢？今天汉铭就带大家看看镀硬铬工艺的影响因素有哪些？

我们知道CrO<sub>3</sub> 浓度与导电性关系是，在铬酐小于 450g/l 的情况下， 铬酐浓度越高， 不锈钢镀硬铬， 导电性越好， 镀硬铬的效果就越好。

温度与导电性的关系是， 温度高， 导电性好。CrO<sub>3</sub> 浓度与电流效率的关系为， 铬酐浓度高， 则电流效率下降， 则镀硬铬的效果就下降。硫酸浓度对镀硬铬的影响是， 浓度低时， 低电流密度下电流效率好， 反的电流效率低。

苏州镀硬铬-表面镀硬铬-汉铭表面处理(诚信商家)由宣城汉铭表面处理有限公司提供。行路致远， 砥砺前行。宣城汉铭表面处理有限公司 ( www.xchmdd.com ) 致力成为与您共赢、 共生、 共同前行的战略伙伴， 与您一起飞跃， 共同成功!