

# 硬铬电镀 汉铭表面处理 无锡电镀

产品名称	硬铬电镀 汉铭表面处理 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

### 镀硬铬的耐磨性有多强？

镀硬铬的铬镀层由于有其特殊的结构而形成很高的硬度，由于硬度高，使耐磨性也提高。但铬镀层的耐磨性好坏，不仅仅是硬度，还有金属的延展性和弹性等也是耐磨性的决定因素。通过试验认为铬镀层的维氏硬度为 HV750 ~ HV800 时具有较大的耐磨性。

镀硬铬的镀铬层厚度与耐磨性有一定关系，同时对使用寿命也有直接的影响。使用寿命与厚度虽然不完全成比例关系，但是厚度减小，无锡电镀，使用寿命就会大大缩短。如果考虑表面耐磨性。受冲击的零件，镀硬铬的铬镀层厚度不应小于 15  $\mu\text{m}$ 。对于铝合金的热冲模，镀铬后能降低黏附性，以上压模铬镀层厚度通常为 10 ~ 20  $\mu\text{m}$ 。橡胶模具和塑料模具铬镀层厚度只要求 3 ~ 5  $\mu\text{m}$  即可，橡胶模具和塑料模具经镀铬后，使用寿命将延长 5 ~ 10 倍。镀硬铬的铬镀层具有较低的摩擦系数，尤其铬的干性摩擦系数与所有电镀金属层相比是最低的。镀硬铬的铬镀层与钢铁材料的摩擦系数为 0.15。

### 电镀硬铬与别的电镀工艺有什么不一样

电镀硬铬作为常见的表面处理工艺，电镀厂，有什么不一样的地方呢？宣城汉铭镀硬铬厂家来为您讲解：

镀硬铬也称工业镀铬，镀硬铬的电镀铬层极硬，极耐蚀，五金电镀，厚度一般在 2.5—500  $\mu\text{m}$ ，直接镀于基体上。

在选择镀硬铬的硬铬层时应考虑电沉积铬层的特有硬度与耐磨损性，所需铬层厚度，镀件的形状、尺寸和厚度，以及基体的种类、尺寸要求(是否要机加工、公差要求等)。

电镀硬铬液中的铬金属源是铬酸，但要加催化剂才能沉积出铬，而且催化剂过高或过低都不沉积铬。有效催化剂为酸的阴离子，硬铬电镀，如硫酸根、硫酸盐和氟化物。20世纪80年发了无氟镀液，用有机物作第二催化剂代之。

汉铭表面处理提醒大家铁环镀硬铬注意事项有：

(1)镀硬铬反刻时间应根据活塞环材质和结晶组织紧密程度来决定。紧密结构或钢质则时间长，碳元素为球状，则时间长，一般灰铸铁环镀硬铬5—15 S，球墨铸铁环镀硬铬为15—45 s。钢带环镀硬铬为50—100 s。反刻电流密度 $20\text{--}40\text{ A / dm}^2$ 。

(2)冲击镀时间90—120 s，镀硬铬冲击电流密度为正常电镀的1.5—2.0倍，这取决于整流器的额定电流。

(3)电镀电压一般小于10 V。在挂具良好状态下，若镀硬铬电压上升，则表示镀液中三价铬太多。

(4)控制镀硬铬镀液温度是保证镀硬铬镀层硬度和色泽稳定的重要因素。由于活塞环电镀电流密度 $60\text{ A / dm}^2$ 以上，产生的热量多，槽液温度上升很快，必须有良好的冷却设置。很多厂家采用体外循环冷却，效果更好。

(5)镀硬铬过程中铬酸与硫酸之比必须严格控制，把硫酸控制在下限以控制三价铬的增加。过多的三价铬本身是镀铬中有害的金属杂质。控制硫酸的含量很大程度上抑制三价铬的增加，延长镀液寿命。

硬铬电镀-汉铭表面处理(在线咨询)-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.xchmdd.com)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。