

附近电镀厂家 汉铭表面处理 上海电镀厂家

产品名称	附近电镀厂家 汉铭表面处理 上海电镀厂家
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

镀硬铬表层出现暗淡、无光泽、麻点是什么原因

在平时的电镀硬铬过程中，专业电镀厂家，可能会出现镀硬铬表层出现暗淡、无光泽、麻点的情况。那么是什么原因导致的呢？宣城汉铭表面处理公司来为您解答：

镀硬铬表层出现暗淡、无光泽、麻点的可能原因：三价铬离子过多原因分析：镀硬铬液中的三价铬离子是铬电沉积过程中 Cr^{6+} 在阴极上还原产生的，电镀厂家报价表，与此同时， Cr^{3+} 在阳极上又将重新被氧化成 Cr^{6+} ，所以， Cr^{6+} 在镀硬铬的镀铬液中的含量在一定条件下可达到平衡，平衡时的浓度取决于阴、阳极面积之比，一般为 $S_A:S_k=2:1$ 。

镀硬铬的镀液中 Cr^{3+} 是阴极胶体膜骨架，是阴极胶体膜的主要成分，只有当镀硬铬的镀铬液中含有一定的 Cr^{3+} 时，铬的沉积过程才能正常进行。普通镀铬液中三价铬的最佳含量取决于镀硬铬的镀液的组成、工艺条件及杂质的含量，一般为 $2 \sim 4g/L$ (有资料报道： Cr^{3+} 含量大约为铬酸含量的 $1\% \sim 2\%$)，上海电镀厂家，不允许超过 $8g/L$ 。

当 Cr^{3+} 过低时，相当于 SO_4^{2-} 含量偏高时出现的现象，使阴极膜不连续，镀硬铬的镀液的分散能力差，而且硬度低、光泽性差、电流效率也较低，而且只有在较高的电流密度下才产生铬的沉积。当 Cr^{3+} 过高时，相当于 SO_4^{2-} 含量不足，阴极膜增厚，不仅显著降低镀液的导电性，使槽电压升高，而且镀硬铬的镀铬层的光亮度范围缩小，工件的尖端或边缘会出现烧焦，如果阴极电流密度较低时，会使工件深凹处镀不上铬，还会引起镀层产生暗色、脆性及斑点等。严重时，只能产生粗糙、灰色镀层。

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 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，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。

现在电镀时一件十分平常的事情。但是想要工件电镀后能更好的使用，附近电镀厂家，还要注意电镀时的不要被一下因素所影响。影响电镀质量的因素很多，包括镀液的各种成分以及各种电镀工艺参数。我们就先来讨论PH值对电镀质量的影响。

电镀时，镀液的pH值可以影响氢的放电电位，碱性夹杂物的沉淀，还可以影响络合物或水化物的组成以及添加剂的吸附程度。

但是，各种因素对电镀的影响程度一般不可预见。镀液的pH值往往要通过试验决定。在含有络合剂离子的镀液中，pH值可能影响存在的各种络合物的平衡，因而必须根据浓度来考虑。电镀过程中，若pH值增大，则阴极效率比阳极，pH值减少则反之。通过加入缓冲剂可以将pH值稳定在一定范围，来避免PH值对电镀的影响。

附近电镀厂家-汉铭表面处理(在线咨询)-上海电镀厂家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)是从事“模具电镀,表面处理”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：席经理。