

# 上海电镀 不锈钢电镀 汉铭表面处理

产品名称	上海电镀 不锈钢电镀 汉铭表面处理
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，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，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 $SA:Sk=2:1$ 。

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 $1\% \sim 2\%$ )，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，上海电镀，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。

### 电镀工艺中的不溶性阳极是什么？

电镀在我们的生活中十分普遍，硬铬电镀，许多朋友都对电镀工艺有一定的了解。那么什么是不溶性阳极呢？宣城汉铭表面处理来为大家解答。

不溶性阳极主要用于不能使用可溶性阳极的镀液，比如电镀铬。电镀铬不能使用可溶性阳极的原因主要

有两条，一是阳极的电流效率大大超过阴极，而镀铬的阴极电流效率只有13%左右，如果采用可溶性阳极，镀液中的铬离子会很快增加以致超过工艺规范，镀液会不能正常工作；

二是电镀铬如果采用可溶性阳极，其优先溶解的一定是低阻力的三价铬，而电镀铬主要是六价铬在阴极还原的过程，过多的三价铬会无法得到合格的镀层。还有一些镀液采用不溶性阳极，比如镀金，为了节约和安全上的考虑，一般不直接用金来做阳极，而是采用不溶性阳极。金离子的补充靠添加金盐。

再就是一些没有办法保持各组分溶解平衡的合金电镀，也要采用不溶性阳极，比如，电镀铜锡锌合金等。不溶性阳极因镀种的不同而采用不同的材料，不管是什么材料，其在电解液中要既能导电而又不发生电化学和化学溶解。可以用作不溶性阳极的材料有石墨、碳棒、铅或铅合金、钛合金、不锈钢等。

现在镀铬基本分为装饰铬和镀硬铬，他们适用于不同的工业需求。那么我们该如何选择呢？

首先装饰铬，顾名思义，主要目的就是为了表面光亮、外形美观、防锈等等。有些地域所谓的光亮铬，也应归于此类。

而镀硬铬，是镀铬工件大量采用的一种电镀方式。镀硬铬主要是用于摩擦面，从经济上讲，镀硬铬广泛应用于旧件翻修、超差工件修补回用，合金电镀，普通碳钢经电镀后可替代高强度材料，使产品综合成本降低。镀硬铬后的工件经磨床加工，尺寸保证性能好，表面光洁度极高。从技术上讲，电镀后可明显提高表面强度，提高摩擦副的工作精度，耐高温、耐腐蚀，广泛应用于比较精密，密封要求比较高的场合，和一些恶劣工况下使用。

当然每一种工业技术都有其局限性，不锈钢电镀，镀铬技术也不例外，镀硬铬不适合于表面形状比较复杂的零件，这时镀铬层厚度不一致的现象非常明显。但是由于镀铬工艺不可替代的优势，镀硬铬现在仍活跃在一些行业和某些工件制作中。

上海电镀-不锈钢电镀-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。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！