

# 电镀 电镀金属原材料供应商 电镀银

产品名称	电镀 电镀金属原材料供应商 电镀银
公司名称	苏州瑞松金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州高新区湘江路411号
联系电话	13806213215

## 产品详情

不锈钢精密铸造的硅溶胶工艺具体是怎么样的一种工艺呢?

不锈钢精密铸造有很多的工艺技术，今天我们就了解一下其中一种的硅溶胶工艺

硅溶胶工艺属于称熔模精密铸造，是一种少切削的铸造工艺，是不锈钢精密铸造行业中的一项有的工艺技术，其应用非常广泛。它不仅适用于各种类型、各种合金的铸造，而且生产出的铸件尺寸精度、表面质量比其他铸造方法要高，甚至其他铸造方法难于铸得的复杂、耐高温、不易于加工的铸件，据可采用熔模精密铸造铸得。所谓不锈钢精密铸造工艺，简单说就是用易熔材料制成可溶性模型，在其上涂覆若干层的耐火材料，经过干燥和硬化形成一个整体铸壳后，再用蒸汽或者热水经过高温熔烧，铸型或型壳经熔烧后，于其中浇注熔融金属得到铸件。

## 浅谈镀镍电镀液去除铜杂质的方法

铜离子是光亮镀镍中较常见的杂质之一。镀液受 $\text{Cu}^{2+}$ 污染，会使镀件低电流密度区光亮度差，过多的 $\text{Cu}^{2+}$ 还会造成镀层脆性增大及结合力不良的弊病。在光亮镀镍液中， $(\text{Cu}^{2+})$ 应小于 $0.01\text{g/L}$ 。去除镀液中的 $\text{Cu}^{2+}$ 有以下几种方法。

1) 电解法。即用低电流密度使镀液中的 $\text{Cu}^{2+}$ 沉积在处理阴极板上的方法。用于处理的阴极板有波纹板、锯齿板和平面板三种型式。波纹板在施加一定电流电解时，电镀白锌，阴极板上 $J$ 范围较广，波峰处 $J$ 较大，波谷处 $J$ 较小，所以能使 $\text{Cu}^{2+}$ 和其他金属杂质同时沉积，达到去除多种杂质的目的。锯齿形阴极板受效应的影响，电镀银，电解过程中 $\text{Ni}^{2+}$ 和 $\text{Cu}^{2+}$ 同时沉积，造成镀液中镍盐损失增加。采用平板阴极可以使用不同的 $J$ ，达到有选择地去除金属杂质的目的。据经验， $J$ 为 $0.5\text{A}/\text{dm}^2$ 时有利于 $\text{Cu}^{2+}$ 在阴极析出。

不论采用哪种型式的阴极进行电解处理都应注意几个问题：a.长时间电解处理时，应定时清洗电解板，防止电解板上疏松镀层脱落重新污染镀液；b.采用阴极移动或空气搅拌可以提高处理效果；c.电解处理中

使用的阳极板必须是镍阳极板，否则将影响处理效果，造成不必要的浪费。

2) 化学沉淀剂法。常见的有QT除铜剂，该沉淀剂主要成分是亚铁氰化物，在镀液中与 $\text{Cu}^{2+}$ 生成亚铁氰化铜沉淀，然后过滤出沉淀，达到去除铜杂质的目的。此方法的缺点是需要进行精密过滤，比较费时。

3) 螯合剂法。螯合剂一般为芳环或杂环结构的有机物，在镀液中与 $\text{Cu}^{2+}$ 形成螯合物，由于在电解中，螯合物和 $\text{Ni}^{2+}$ 共沉积，可以使镀液中（ $\text{Cu}^{2+}$ ）不至于上升过高。这种方法简单易行，是目前处理镀镍液中杂质较好和有效的方法。在应用时必须选用的螯合剂，特别是要确保不能对镀层产生不良的影响。

在进行连续电镀之前需要保证好金属的表面

在工业生产中，经常能够看到金属材料，因为金属材料功能较多，而且质量相对较好，对工业生产有较大的帮助，因此需要使用金属材料。而随着社会的进步，人们对各种不同产品的质量都存在一定的要求，所以为了提高金属材料的市场竞争力，就需要对其表面进行连续电镀。

一般的金属在进行处理的过程中，在使用过程中，强度都相对较高，电镀，能够抵抗一定的冲击力，还具备一定的耐磨性能，所以能够保证质量，提高实用性能。但是金属与普通材料相同，同样都存在一定的缺陷，大多数金属在实际使用过程中，耐腐蚀性能相对较差，而且表面工艺较差，所以需要对其进行表面处理，而连续电镀是非常合适的方式。

连续电镀是对金属的表面进行处理，但是在进行电镀的过程中，要从每个不同的步骤以及环节中保证质量，这样才能够避免影响到电镀的结果。而在进行电镀之前，电镀硬铬厂家，同样需要对金属的表面进行处理，同时还要提供进行准备，这样才不会影响到后期的连续性。

电镀-电镀金属原材料供应商-电镀银由苏州瑞松金属材料有限公司提供。苏州瑞松金属材料有限公司（[www.xxx.com](http://www.xxx.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。苏州瑞松金属材料——您可信赖的朋友，公司地址：苏州高新区湘江路411号，联系人：张兴寿。