上海五金镀硬铬 汉铭表面处理 五金镀硬铬加工电话

产品名称	上海五金镀硬铬 汉铭表面处理 五金镀硬铬加工电话
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

镀硬铬时为什么不能使用金属铬作为阳极呢?

我们知道工件进行镀硬铬是想要提高工件的强度，那么关于镀硬铬为什么不能使用金属铬作为镀铬阳极呢?今天汉铭表面处理就来为大家解答。

镀硬铬不采用可溶性金属铬作为阳极，主要是它在镀铬过程中极易溶解。阳极金属铬溶解的电流效率大大地高于阴极金属铬沉积的电流效率。这样，随着电镀过程的进行，势必造成镀硬铬时镀液中铬含量愈来愈高，致使无法实现正常的进行镀硬铬。而且以金属铬作为阳极，它主要以三价铬离子形式溶解进入溶液中，使镀液中的三价铬离子大量积累。同时由于金属铬很脆，上海五金镀硬铬，难以加工成各种形状，所以不能用全金属铬作为阳极，一般都采用铅或铅合金来作为镀铬过程中的阳极。

还有的朋友想问，为什么在镀硬铬后镀铬层中产生部分棕色膜？

那是因为镀硬铬的镀铬层中产生的部分棕色膜，主要是硫酸根不足所造成的。此外，槽液温度过低或受杂质(如Cl-)干扰，也会在铬镀层中产生棕色的膜。

如何提高活塞杆表面镀硬铬的质量的方法

汉铭镀硬铬厂家为大家解答提高活塞杆表面镀硬铬的质量的方法：

1、在镀硬铬时，其活塞杆的均匀性是可以根据活塞杆阴极析出氢气泡逸出的大小来进行调节阳极布挂的稀密程度的。因为这样镀硬铬可以使氢气泡逸出均匀一致，五金镀硬铬加工电话，从而使活塞杆上镀覆厚度得到均匀。

2、在活塞杆人表面镀硬铬电镀过程中，为了防止凸出点或边缘放电，我们应该在距离电源点6mm-12mm

处装上一个小阴极(保护、分流装置)。但是在装载时，不可以安装超过夹具的导电能力的小阴极。

3、活塞杆在表面镀硬铬电镀的过程中，应将其活塞杆两端装上辅助阴极环，水平放在调节架上，其高低可以用调节架上的螺母进行调节。然后再水平吊入长镀槽中，这时，其镀槽的一端应是具有夹持活塞杆的机构，这样才可以将活塞杆通过轴杆外端螺母螺杆，来夹紧在夹持机构的外端上。

4、采用水平旋转装卡镀硬铬法，因为这种方法可以改变活塞杆在表面镀硬铬电镀过程中的电镀电路近似等值电阻电路，使电力线近似均匀分布、镀硬铬的镀液的分散能力均有所改善。但是在使用时，五金镀硬铬价格，虽平放在地面上，并用绝缘材料制造了调节架，然后再改进夹持的方法和导电的机构，后使活塞杆出现转动的现象。

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，五金镀硬铬公司，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。

上海五金镀硬铬-汉铭表面处理-五金镀硬铬加工电话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）有实力，信誉好，在安徽 宣城 的化工产品加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进汉铭表面处理和您携手步入辉煌，共创美好未来！