

# 五金镀硬铬加工电话 汉铭表面处理 湖州五金镀硬铬

产品名称	五金镀硬铬加工电话 汉铭表面处理 湖州五金镀硬铬
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

镀硬铬时该采取什么电流方式？

我们知道在电镀铬时需要通电进行反应，那么镀硬铬时可以采取什么通电方式呢？

我们可以采用冲击电流来帮助反应。冲击电流可以用以改善镀硬铬时镀铬溶液的覆盖能力，并使镀层均匀，对于复杂零件及表面粗糙零件的镀铬尤其重要。采用冲击电流时，在阳及处理后立即反转电流方向，用高的阴极电流密度冲击 1~2min，其值为正常镀硬铬时阴极电流密度的 1.5~2.5 倍左右。然后再逐渐降至正常阴极电流密度。

冲击电流也可用于铸铁件镀硬铬，由于铸铁件中含有大量的碳，湖州五金镀硬铬，氢在碳上析出的过电位较低。另外铸铁件表面有很多气孔，使得真实表面积比表观面积大很多，若以正常电流密度施镀，则因真实电流密度太小，没有金属铬的沉积。所以在铸铁件镀硬铬时，必须采用冲击电流，增大阴极极化。

电镀铬的优缺点有哪些

电镀铬一般有两种，一种是装饰铬，一种是镀硬铬：

镀硬铬是比较好的一种增加表面硬度的方法，但是镀硬铬的优缺点很多，所以好多情况下都没采用。

优点一，五金镀硬铬批发，镀硬铬表面光洁度好，

优点二，五金镀硬铬厂家，镀硬铬不会生锈；

优点三，镀硬铬的过程中原零件变形小。

优点四，如果零件尺寸不到位，可以通过加几丝铬来达到尺寸。

优点五，镀硬铬表面比较美观。

缺点一，镀硬铬价格高，不光镀的费用高，而且镀后还要再加工。

缺点二，镀硬铬不适合表面比较复杂的零件，

缺点三，镀硬铬厚度太薄，一般只有0.05-0.15mm左右，

缺点四，对镀硬铬零件表面的光洁度要求比较高。

镀硬铬一般采用比较多的是常在高温条件下使用的机械。

我们都知道现在镀硬铬是保护工件的常用工艺。那么在镀硬铬时，整流器起到了什么作用呢？

首先是整流器的容量，我们要先计算满负荷时槽镀硬铬件最大的被镀面积，五金镀硬铬加工电话，然后以工作电流密度乘以镀硬铬件的总面积，即指所需电流。同时应考虑对镀硬铬件必要的冲击电流以及整流器实际使用额定电流（一般为85%），且技术要求也不允许满负荷工作，否则容易跳闸而毁坏整流器元件。

其次整流器的功率也十分关键，由于整流器中的许多发热器件会消耗部分输入的交流功率，使直流输出功率小于交流输入功率，即整流效率则是输出直流功率与输入交流功率之比（其值越大，整流器自身耗电越少，性能越好。所以要求整流器的操作功率应不低于额定功率的75%，以减少交流脉动的几率。因为交流脉动对镀硬铬是十分有害的。如果超过限度会使镀硬铬的铬镀层产生裂纹，影响镀硬铬的铬层硬度和光亮度。

五金镀硬铬加工电话-汉铭表面处理-湖州五金镀硬铬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](http://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。