

芜湖电镀 工业电镀 汉铭表面处理

产品名称	芜湖电镀 工业电镀 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

镀硬铬应注意什么

镀硬铬应注意以下几个方面：

1. 镀硬铬的镀液成分要保持在工艺范围内，经常分析化验铬酐、硫酸、三价铬的含量，并作调整；
2. 镀硬铬的阳极面积应为阴极面积的2倍左右，这样可使三价铬含量保持稳定；
3. 注意铜极杠不要浸入镀硬铬的镀液，工业电镀，以免溶解将铜杂质带入镀硬铬的镀液；
4. 镀硬铬的工件除油除锈要彻底，但酸洗不能过度，环保电镀，否则镀硬铬表面粗糙不易上镀层；
5. 对于高强度零件或经表面硬化处理的零件，更要注意不能酸洗过度，镀硬铬时先小电流活化，再慢慢升高电流至正常值电镀。

不锈钢工件电镀硬铬的镀后处理技巧是什么？

在不锈钢工件电镀硬铬之后，应该如何处理？汉铭表面处理公司来为您解答：

不锈钢工件电镀硬铬的镀后处理技巧有：

零件电镀硬铬处理后必须在4h内进行除氢处理，温度为190qC，时间3h，不锈钢电镀，以防止氢脆。

不锈钢合金电镀硬铬工艺因钨含量较高而具有特殊性，采用吹湿砂和停留较长时间阶梯小电流送电2种特殊方法处理，较好地解决了零件特别是复杂零件的漏镀问题，且结合力好，对不锈钢基体损伤小。

电镀硬铬符合性能技术要求：试片断裂后，无镀铬层与基体分离;在总面积为0.098m2上有不超过15个独立

点或凹坑且深度不大于 $8.47 \times 10^{-3}m$;硬度 850HV。

工件镀硬铬现在十分普遍，那么为什么会有这么多工件选择镀硬铬呢？金属表面镀硬铬有什么作用呢？

首先是耐磨，其次就是防锈。镀硬铬的工件表面维氏硬度可以达到800度以上，硬铬镀层耐磨性很好；

因为硬铬的镀层比原材料致密，所有具有一定的防锈能力。

2.镀硬铬和镀Ni-P合金还是有区别的，至少成本上考虑，硬铬的价格要比Ni-P合金低很多。硬铬的防锈能力肯定比不上Ni-P合金，但是在耐磨性能方面较强。当然，Ni-P合金进行回火处理后，芜湖电镀，在硬度上也堪比镀硬铬。

3.除了镀硬铬，还有装饰铬。装饰铬亮度好，漂亮但不耐磨。

芜湖电镀-工业电镀-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。芜湖电镀-工业电镀-汉铭表面处理(诚信商家)是宣城汉铭表面处理有限公司(www.xchmdd.com)升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：席经理。