

湖州镀硬铬 宣城汉铭表面处理厂家 铝合金镀硬铬

产品名称	湖州镀硬铬 宣城汉铭表面处理厂家 铝合金镀硬铬
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，铝合金镀硬铬，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，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，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，湖州镀硬铬，镀硬铬时先小电流活化，再慢慢升高电流至正常值电镀。

镀硬铬的品质应该如何检验

汉铭表面处理厂家为大家讲解镀硬铬的品质应该如何检验：

- 1、镀硬铬的外观用肉眼观察时，镀硬铬抛光，主要镀硬铬表面上应是光亮的或有光泽的，不应有麻点、起泡、剥落或任何对最后的精饰状态有不良影响的其他缺陷，在镀硬铬后直接使用或电镀后磨光的工件表面上，除边缘外，其他部分不允许有格瘤。
- 2、镀硬铬表面粗糙度对镀件表面是否有粗糙度要求由需方规定，有要求时，可用轮廓仪测量并评级。验收水平由供需双方商定。

- 3、镀硬铬厚度主要表面上，表面镀硬铬，精饰后铬层和底层的最小厚度应符合需方的要求。
- 4、硬度如果没有另外的规定，镀硬铬的镀层的显微硬度值HV不应低于750。
- 5、结合强度按GB-5270规定的方法进行试验时，镀硬铬的铬层不应与基体分离。

我们现在食用的很多东西都是经过电镀工艺加工的，那么电镀工件是怎么制作出来的呢？

电镀工艺过程一般包括电镀前预处理，电镀及镀后处理三个阶段。

镀前预处理，就是在电镀前进行预处理，其目的是为了得到干净新鲜的金属表面，为最后获得高质量镀层作准备。

主要进行脱脂，去锈蚀，去灰尘等工作。步骤如下：

第壹步：将要进行电镀的工件表面粗糙度达到一定要求，可通过表面磨光，抛光等工艺方法来实现。

第二步：去除电镀工件的油脂，可采用溶剂溶解以及化学，电化学等方法来实现。

第三步：电镀工件除锈，可用机械，酸洗以及电化学方法除锈。

第四步：电镀工件活化处理，一般在弱酸中侵蚀一定时间进行镀前活化处理。

湖州镀硬铬-宣城汉铭表面处理厂家-铝合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）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！