

# 昆山硬铬电镀 工件硬铬电镀 汉铬表面处理

产品名称	昆山硬铬电镀 工件硬铬电镀 汉铬表面处理
公司名称	宣城汉铬表面处理有限公司
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，无锡硬铬电镀，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，镀硬铬时先小电流活化，再慢慢升高电流至正常值电镀。

### 镀硬铬在磨光时出现爆裂现象是什么原因引起的呢?

镀硬铬的过程中如果在磨光时出现爆裂现象是什么原因引起的呢?汉铬镀硬铬常见啊来为大家解答：

(1) 可能原因：镀硬铬的镀液温度太低或电流密度太大

原因分析：镀硬铬的镀液的温度太低，电流密度太大，得到的镀层呈网状裂纹，镀硬铬镀层的硬度大，五金硬铬电镀，脆性也大，不锈钢硬铬电镀，镀层易剥落。

处理方法：

a.控制合适的镀硬铬的镀液温度和阴极电流密度；

b.采用阴极保护。

(2) 可能原因：镀硬铬后除氢不彻底

处理方法：用180~200 的热油浸渍(1~2h)或在相同温度下的烘箱中除氢2~3h。

(3) 可能原因：镀硬铬前工件除油不良

处理方法：改善镀硬铬工件的除油质量。

(4) 可能原因：镀硬铬前未进行弱腐蚀处理或处理不良

处理方法：据工件形状和材质，工件硬铬电镀，进行必要的阳极浸蚀(生铁除外)。

(5) 可能原因：镀硬铬工件淬火过度

处理方法：严格遵守工艺规范，用180~200 的热油浸渍1~2h。

(6) 可能原因：镀硬铬后磨光的砂轮太硬或磨光速度过大

处理方法：镀硬铬工件磨光时，使用中等粒度和硬度的砂轮，并均匀地冷却，同时降低磨光速度。

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，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<sup>-</sup>)干扰，也会在铬镀层中产生棕色的膜。

昆山硬铬电镀-工件硬铬电镀-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。宣城汉铭表面处理有限公司(www.xchmdd.com)在化工产品加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，汉铭表面处理一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：席经理。