

uv真空电镀 淡水真空电镀 新威

产品名称	uv真空电镀 淡水真空电镀 新威
公司名称	惠州市惠阳区秋长新威塑胶厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省惠阳区秋长镇新塘村鸿泰小组
联系电话	13680826908 13680826908

产品详情

真空电镀工艺.上架 & 落架

(一) 上架操作要点:

- a).上架前先检查底油上油质量，不合格的需用#617天那水清洗再重新上油;
- b).夹持要稳固，uv真空电镀，保证啤件在真空室内旋转时不会掉落甩出;
- c).啤件的装挂位在电镀后会留痕迹，另外夹持力过大啤件可能变形，故可保留水口/浇道作为装挂位，淡水真空电镀，在电镀后再其除去;
- d).上架过程中不得触摸啤件要电镀的有效位置，纳米真空电镀，以免留下指印污痕影响电镀效果;
- e).笼架保持清洁，真空电镀加工，要定期洗擦.

真空电镀的重要工序工艺说明

1) 待镀啤件: 真空电镀对啤件要求特别高，如:

- a) 要求啤件表面清洁，无油渍、污渍.
- b) 要求啤件表面粗糙度尽可能低.
- c) 啤件内应力要尽可能低，内外转角要倒圆角。啤塑时要用较低的注射压力，较高的模温、料温，以及尽可能慢的注射速度。

d) 啤件外型应利于获得均匀的镀层，如较大平面中间要微突起(突起度约 0.1~0.15mm/cm)

e) 啤件壁厚要适当，太薄的件易变形使镀层附着力不好，太厚的件易缩水使外观受影响。一般来讲，薄壁不宜小于0.9mm，厚壁不宜超过3.8mm。

f) 注塑缺陷如缩水、夹水纹、气纹、气泡等均会影响电镀外观质量，必须严格控制其程度，为此要求注塑时采用：

i> 充分的原料烘干

ii> 不使用脱模剂(尤其是硅烷类)

iii> 适当的注塑模温，较高料温

iv> 尽可能少加入或不加入水口料(减低材料中挥发物含量)

g) 若啤件有台阶或凹位，应预先设计必要的斜度过渡。

h) 如有盲孔，应设计孔深不超过孔径一半，否则对孔底镀层应不作要求。

i) 如有“V”形槽，要求其宽度与深度比应大于3。

局部电镀之涂料绝缘法

通常按其施镀面积可将电镀分为全部镀和局部镀两种。许多需局部电镀的零件就要对其非镀面进行绝缘保护，这就要用不同的局部绝缘方法来满足施工的技术要求，以保证零件非镀面不会镀上镀层，尤其是有特殊要求的零件。根据日常的工作经验，现介绍电镀中常用的几种局部电镀工艺方法。

电镀时经常使用漆类绝缘涂料进行绝缘保护。这种绝缘保护方法操作简便，可适用于复杂零件。常用的绝缘涂料有过氯乙烯防腐清漆、聚氯乙烯绝缘涂料、硝基胶等。

uv真空电镀-淡水真空电镀-新威由惠州市惠阳区秋长新威塑胶厂提供。惠州市惠阳区秋长新威塑胶厂(hzxinwei.com)位于广东省惠阳区秋长镇新塘村鸿泰小组。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前新威在冶炼加工中享有良好的声誉。新威取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。新威全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。