

金属表面镀硬铬 上海表面镀硬铬 宣城汉铭表面处理厂家

产品名称	金属表面镀硬铬 上海表面镀硬铬 宣城汉铭表面处理厂家
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

铁环镀硬铬注意事项有哪些？

汉铭表面处理提醒大家铁环镀硬铬注意事项有：

- (1)镀硬铬反刻时间应根据活塞环材质和结晶组织紧密程度来决定。紧密结构或钢质则时间长，碳元素为球状，则时间长，一般灰铸铁环镀硬铬5—15 S，球墨铸铁环镀硬铬为15—45 s。钢带环镀硬铬为50—100 8。反刻电流密度2O 4o A / dm^2。
- (2)冲击镀时间90—120 s，镀硬铬冲击电流密度为正常电镀的1．5—2．0倍，这取决于整流器的额定电流。
- (3)电镀电压一般小于IO V。在挂具良好状态下，工件表面镀硬铬，若镀硬铬电压上升，则表示镀液中三价铬太多。
- (4)控制镀硬铬镀液温度是保证镀硬铬镀层硬度和色泽稳定的重要因素。由于活塞环电镀电流密度60 A / d m2以上，产生的热量多，槽液温度上升很快，必须有良好的冷却设置。很多厂家采用体外循环冷却，效果更好。
- (5)镀硬铬过程中铬酸与硫酸之比必须严格控制，把硫酸控制在下限以控制三价铬的增加。过多的三价铬本身是镀铬中有害的金属杂质。控制硫酸的含量很大程度上抑制三价铬的增加，延长镀液寿命。

镀硬铬之后需要进行哪些处理

汉铭镀硬铬厂家为大家讲解镀硬铬之后需要进行哪些处理：

一、清洁

清洁是镀硬铬处理的重要工序。一是把零件上附着液清洁洁净，以保证镀硬铬镀层的防腐或装修功能；二是避免零件上附着液带入下道工序而构成污染，乃至使镀硬铬过程中每道工序构成缺陷，模具表面镀硬铬，还可能使镀层因进入镀液而使发生锈蚀、发白等景象。

二、驱氢

是为了消除镀硬铬氢脆的损害，而选用热处理，将氢从零件内赶出的过程。

三、钝化

是选用某些化学反应，使镀硬铬金属表面构成细密的化合物膜以避免镀层金属被空气氧化，金属表面镀硬铬，以起到进步抗腐蚀性的作用。

四、镀硬铬镀层防变色处理（首要处理对象是银镀层）

避免镀硬铬镀层变色的办法，是把镀层与外界腐蚀性介质隔离，或用其他办法进步镀层的抗蚀才能。常用以下几种办法：

- 1、在镀硬铬镀层上生成一层保护膜(如化学钝化、电解钝化、电泳法等)。
- 2、在镀硬铬镀层上堆积一层(如镀金、铑、钯等)，或硬铬电镀具有必定抗变色功能的银基合金（如银金合金等）。此办法资料价格贵，本钱高，只用于请求高安稳高耐磨性的零件。
- 3、在镀硬铬镀层上掩盖一层有机资料薄膜。此办法对镀层的抗变色才能有很大进步，若合作第壹种办法运用，其作用更好。但它对金属的接触电阻和焊接功能有晦气的影响，适用于对电气功能请求不高的零件。
- 4、在镀硬铬镀层上浸渍一层避免镀层变色的缓蚀剂，如TX型防银变色剂。此办法防变色功能良好，上海表面镀硬铬，对金属的焊接功能与接触电阻的影响小。

五、镀硬铬干燥

镀铬表明处理为大家介绍镀铬工艺中出现镀层不均匀的原因有：

- 1、镀硬铬镀液的分散能力差（铬酐与硫酸比例失调、镀液中杂质过高或工件悬挂不合理）
- 2、部分阳极导电不良，阳极局部导电不良，阳极摆布不合理或阳极有变形
- 3、镀硬铬工件与阳极不同心
- 4、阳极或镀硬铬工件的垂直度不好，有偏斜
- 5、挂具或挂勾或铜棒接触处导电不良
- 6、镀硬铬镀液中浓度不均匀
- 7、镀硬铬时温度不均匀

8、自由空间大而未做辅助阴极、假阴极或辅助阳极

9、阳极长短不对

金属表面镀硬铬-上海表面镀硬铬-宣城汉铭表面处理厂家(查看)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！