

无锡镀硬铬 宣城汉铭表面处理公司 镀硬铬抛光

产品名称	无锡镀硬铬 宣城汉铭表面处理公司 镀硬铬抛光
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

镀硬铬过程中除氢的目的是什么？

镀硬铬时，在阴极不但可以沉积金属铬，还电离出大量氢离子，无锡镀硬铬，其中一部分在阴极还原成氢气，另一部分则渗透到镀层或基体金属内部，使镀硬铬镀层和底材的金属晶格发生变化，产生较大的应力，使镀硬铬镀层性能改变，导致脆裂甚至脱落。除氢的目的就是降低镀硬铬镀层和基体金属的脆性，提高镀硬铬镀层的使用性能。

镀硬铬之后应尽快将零件放入油、烘箱或真空中进行除氢。除氢处理一般采用加热的方法，在尽量使镀硬铬镀层性能不受影响的前提下，温度越高，时间越长，除氢越彻底。一般温度控制在100~300℃，常用180—200℃，时间为2~4h。温度不要太高，那样会降低镀硬铬镀层的硬度。

凡是镀硬铬前硬度 40HRC的基体镀后要尽快除氢，在(200±5)℃的条件下，除氢3h;镀前硬度 55HRC的基体金属，镀硬铬镀后的除氢温度要降到(150±5)℃，但时间要适当延长。

用油浴除氢时，要先将镀硬铬零件提前预热，可将镀硬铬零件放入热水或烘箱中预热70~80℃，不锈钢镀硬铬，再将镀硬铬零件放入温度与之接近的油浴中，再将温度逐渐提高到除氢温度，以避免由于温度的聚变，使镀层造成损坏。该方法的优点是零件每个部位的温度都很均匀，除氢的效果比较好。

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饰功能；

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，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，镀硬铬价格，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，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，对金属的焊接功能与接触电阻的影响小。

五、镀硬铬干燥

电镀铬层的两大类型铬镀层可分为，镀硬铬抛光，平滑电镀铬层和多孔性电镀铬层两类。

平滑电镀铬层具有很高的密实性和较高的反射能力，但其表面不易贮存润滑油，而多孔性电镀铬层的外表面形成无数网状沟纹和点状孔隙，能保存足够的润滑油以改善摩擦条件。根据它们的性能的不同，决定了两种电镀铬层的使用范围。

平滑电镀铬层使用范围：

- 1、修复静配合的零件的尺寸；
- 2、平滑电镀铬层用于提高模子的工作面的光滑度，并且降低工作时的摩擦力；
- 3、平滑电镀铬层用于延长在较低压力的磨损条件下工作的零件的使用期限。

多孔性电镀铬层使用范围：

- 1、修复在相当大的比压力、温度高、滑动速度大和润滑供油不能充分的条件下工作的零件；
- 2、修复切割机床的主轴、泵轴及其它机器零件。

无锡镀硬铬-宣城汉铭表面处理公司-镀硬铬抛光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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。汉铭表面处理——您可信赖的朋友，公司地址：安徽省宣城市宣州区经济北开发区松泉西路，联系人：席经理。