

电镀添加剂/新一代电镀硬铬添加剂

产品名称	电镀添加剂/新一代电镀硬铬添加剂
公司名称	滕州市高鹏表面处理技术有限公司
价格	130.00/公斤
规格参数	型号:PC-1 产品规格:30公斤/桶 用途、使用范围:电镀铬
公司地址	滕州经济开发区春藤路1288号
联系电话	5662537

产品详情

型号	PC-1	产品规格	30公斤/桶
用途、使用范围	电镀铬	品牌	滕州高鹏
包装规格	塑料桶		

高效硬铬添加剂说明书

一、简介

该硬铬添加剂属最新一代镀铬添加剂.适合于镀硬铬、微裂纹铬.使用该添加剂及其工艺,镀层质量高、工艺稳定、生产效率高、节约电能、降低成本、节省时间、经济效益显著.该工艺可应用于纺织、造纸设备、活塞环、减震器、结晶器、液压支柱、军工产品、模具等方面镀硬铬.

二、工艺特点

- 1、不含氟无稀土,所以对阳极板和镀件不镀部位不会产生腐蚀作用.
- 2、阴极电流效率高,可达22%-28%,这样可节省用电一半左右.
- 3、光亮电流密度范围宽,镀层结晶细致光亮.
- 4、深镀能力好,优于标准镀铬液.
- 5、镀层硬度高.硬度可达900hv—1200hv,这样的镀层有着很强的耐磨性.
- 6、镀层呈微裂纹,微裂纹数可达400-800条/厘米,所以耐腐蚀性强.

7、镀液稳定，抗杂性强，易于操作维护。

三、工艺规范

铬酐(CrO_3) 250(150 ~ 300)g/l

硫酸(H_2SO_4) 2.7(2.0 ~ 3.5)g/l

pc-1(开缸) 20(16 ~ 20)ml/l

电流密度 60(30 ~ 90)a/dm²

温度 60(55 ~ 60)

阳极阴极面积比不小于2 : 1

四、添加剂的补充

随铬酐一同补充.消耗量为4-7ml/kah.，或每消耗50公斤铬酸加2公斤添加剂。

五、镀液配制

- 1、加入镀液总体积70%的纯水,加热,将铬酐溶解..
- 2、补加纯水至所需体积
- 3、取样分析镀液中硫酸的含量,并调整至工艺规定的浓度范围.
- 4、加入添加剂并搅拌均匀.
- 5、可适当加入铬雾抑制剂.
- 6、电解4 ~ 6小时后、试镀.
- 7、正式电镀生产.

六、说明

- 1、沉积速度及电流效率:镀铬电流密度高, 电流效率高,所以镀铬如条件允许,应尽可能用大电流.

沉积速度可参考下表

电流密度(安培/平方分米)	沉积速度(微米/小时)
30	20 ~ 30
40	35 ~ 45
50	45 ~ 55
60	55 ~ 70

2、杂质:三价铬及铁、铜等杂质过多时,会降低镀液的导电性,会使厚镀层产生粗糙,光亮范围变小.平时尽力维护镀液不要使杂质增多,总杂质含量不能超过15g/l.

3、阳极建议使用铅锡合金(含锡约7%),铅锑合金、铅阳极也可.

4、镀槽建议使用衬塑铁槽,所衬塑料不被铬酸氧化或腐蚀.镀槽中要有加热及冷却设备,镀液要良好循环,使温度分布均匀.

七、转缸:

由普通镀铬液转换为快速镀铬液特别容易,镀液杂质不超标,不含氟化物,可直接加添加剂生产.本公司可帮助您进行化验分析和镀液调整.其它镀铬液也可转换.

八、镀液分析方法

硫酸的测定:用离心法测定,本公司有配套的硫酸根快速测定仪.

详见硫酸根快速测定仪说明书.