

表面镀硬铬多少钱 上海表面镀硬铬 宣城汉铭表面处理厂家

产品名称	表面镀硬铬多少钱 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 s。反刻电流密度 $20\text{--}40\text{ A / dm}^2$ 。

(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10 V。在挂具良好状态下，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 / dm^2 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。

滚镀铬的注意事项有哪些

汉铭镀铬厂家为大家介绍滚镀铬的注意事项有哪些：

(1)滚筒转速与滚镀铬零件的尺寸有关，镀大尺寸零件时，不超过 1 r / min ，镀小尺寸零件时，转速 $1\text{--}5\text{ r / min}$ ，过快或过慢都会影响电镀质量；

- (2)滚镀铬操作时的温度、电流密度与零件尺寸有关，镀大尺寸零件时，温度适当高些，电流密度可适当小些，反之，亦然；
- (3)向滚镀铬镀液和回收液中加水时，要用蒸馏水，表面镀硬铬多少钱，严禁带入氯离子；
- (4)切勿在滚镀铬过程中加H₂SO₄；
- (5)经常检查滚镀铬滚筒内阳极接触，必须良好，以免零件的某些部位镀不上铬；
- (6)滚镀铬带电下槽，开始用比正常电流大0.5~2倍电流冲击20~30S；
- (7)滚镀铬时由于内阳极电力线分布不均匀，筒壁铁丝网的两端会出现镀不上铬而被镀液腐蚀的现象，应在镀不上铬的地方加上小块阴极进行局部保护；
- (8)滚镀铬零件总面积较大时，需在滚筒外加挂辅助阳极；
- (9)零件装滚镀铬滚筒前，必须将滚筒内的铬液洗净，以免零件被铬酸腐蚀发花；
- (10)当滚镀铬滚筒停止使用时必须将滚筒仔细冲洗干净，另行放置，不允许在不通电的情况下将滚筒浸泡在镀铬液中；
- (11)滚镀铬滚筒使用一段时间后，用盐酸处理，去除滚筒铁丝上的铬层。

电镀镀种一般指电镀什么金属.单金属如锌，锡，铜，镍，铬，金，银，铑，镉.合金如锡铜合金，镍磷合金，钴镍合金等等.有挂镀，滚镀.化镀，氧化，等.阳极氧化=水镀.真空镀=溅镀.现

将我们常接触到的一些电镀翻译列如下：若有不对之处，请大家指正:Zinc

Blue为兰锌，上海表面镀硬铬，简称ZU；Zinc Black为黑锌，简称ZB；Zinc Yellow为彩锌，简称ZC；Zinc Clear为白锌，简称ZI；Black Anodize为氧化黑色，简称BL；Natural Anodize为氧化本色，表面镀硬铬哪家好，简称NA；BlackLacquer为黑漆，简称LA；Copper red为红铜，简称RU；Copper Yellow为黄铜，简称YU；Nickel over copper为铜底镍，表面镀硬铬厂家，简称CN；Nickel Flash为亮镍，简称Ni；Nickel electroless为无电解镍，简称EN；Chrome Flash为亮铬，简称CR；Tin Flash为亮锡，简称ET。

电镀颜色有：红古铜、青古铜、白钢、枪黑、金、银、叻等不同颜色。

表面镀硬铬多少钱-上海表面镀硬铬-宣城汉铭表面处理厂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）是一家从事“宣城表面处理,五金模具硬铬电镀,化学镍”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“模具电镀,表面处理”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使汉铭表面处理在化工产品加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！