

上海镀硬铬 宣城汉铭表面处理公司 主轴镀硬铬

产品名称	上海镀硬铬 宣城汉铭表面处理公司 主轴镀硬铬
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

电镀中半溶性阳极有什么特点？

电镀工艺涉及到很多步骤，其中最主要的就是电镀溶液和阴、阳极。宣城汉铭表面处理为大家介绍，在电镀工艺中使用的半溶性阳极有什么特点。

对于半溶性阳极，实际上还是可以完全溶解的阳极。所谓半溶性是指这种阳极处于一定程度的钝态，不锈钢镀硬铬，使其电极的极化更大一些，这样可以使原来以低价态溶解的阳极变成以高价态溶解的阳极，镀硬铬价格，从而提供电镀液所需要价态的金属离子，比如，铜锡合金中的合金阳极。为了使合金中的锡以四价锡的形式溶解，主轴镀硬铬，就必须让阳极表面生成一种钝化膜，这可以通过采用较大的阳极电流密度来实现。实践证明，电镀铜锡合金的阳极电流密度在 $4A / dm^2$ 左右，即处于半钝化状态，这时阳极表面有一层黄绿色的钝化膜。如果电流进一步加大，则阳极表面的膜会变成黑色，这时阳极就完全钝化了，不再溶解，上海镀硬铬，而只有水的电解，在阳极上大量析出氧。对于靠电流密度来控制阳极半钝化状态的镀种，要随时注意阳极面积的变化，因为随着阳极面积的缩小，电流密度会上升，最终导致阳极完全钝化。

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 $1r / min$ ，镀小尺寸零件时，转速 $1 / 5r / min$ ，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，严禁带入氯离子；

(4)切勿在滚镀铬过程中加H。SO。；

(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。

现在镀硬铬十分受欢迎，那么镀硬铬到底有什么优点呢？它又有什么缺点呢？汉铭表面处理来为大家解答。

镀铬是泛指电镀铬，分为装饰铬和硬铬。

镀硬铬是比较好的一种增加表面硬度的方法，但是它的优点很多：

- 1.表面光洁度好，表面比较美观
- 2.不会生锈，
- 3.镀硬铬的过程中零件变形小
- 4.如果零件尺寸不到位，可以通过加几丝铬来达到尺寸

镀硬铬也是优缺点的：

- 1.镀硬铬价格较高，厚度较薄
- 2.镀硬铬不适合表面比较复杂的零件
- 3.对零件表面的光洁度要求比较高

上海镀硬铬-宣城汉铭表面处理公司-

主轴镀硬铬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）是安徽宣城,化工产品加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在汉铭表面处理领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创汉铭表面处理更加美好的未来。