

宣城汉铭表面处理厂家 五金化学镀硬铬 化学镀硬铬

产品名称	宣城汉铭表面处理厂家 五金化学镀硬铬 化学镀硬铬
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

镀硬铬在磨光时出现爆裂现象是什么原因引起的呢?

镀硬铬的过程中如果在磨光时出现爆裂现象是什么原因引起的呢?汉铭镀硬铬常见啊来为大家解答：

(1) 可能原因：镀硬铬的镀液温度太低或电流密度太大

原因分析：镀硬铬的镀液的温度太低，电流密度太大，得到的镀层呈网状裂纹，镀硬铬镀层的硬度大，脆性也大，化学镀硬铬，镀层易剥落。

处理方法：

a.控制合适的镀硬铬的镀液温度和阴极电流密度；

b.采用阴极保护。

(2) 可能原因：镀硬铬后除氢不彻底

处理方法：用180~200 的热油浸渍(1~2h)或在相同温度下的烘箱中除氢2~3h。

(3) 可能原因：镀硬铬前工件除油不良

处理方法：改善镀硬铬工件的除油质量。

(4) 可能原因：镀硬铬前未进行弱腐蚀处理或处理不良

处理方法：据工件形状和材质，进行必要的阳极浸蚀(生铁除外)。

(5) 可能原因：镀硬铬工件淬火过度

处理方法：严格遵守工艺规范，用180~200 的热油浸渍1~2h。

(6) 可能原因：镀硬铬后磨光的砂轮太硬或磨光速度过大

处理方法：镀硬铬工件磨光时，化学镀硬铬多少钱，使用中等粒度和硬度的砂轮，并均匀地冷却，同时降低磨光速度。

为什么在同一工件上镀硬铬，上、下镀层厚度不均

汉铭镀硬铬厂家为大家讲解为什么在同一工件上镀硬铬，上、下镀层厚度不均的问题：

(1)上面工件距离镀硬铬液面太近

因镀硬铬液温度较高，槽液的蒸发和铬雾的挥发以及工件出槽时带出，导致液面下降，上面工件距镀硬铬液面太近(小于5mm)，工件化学镀硬铬，出现电力线分布异常

处理方法：用与槽液温度相同的热热水，五金化学镀硬铬，每4h调整液面至规定高度(热水沿槽壁加入)

(2)下部工件高度与镀硬铬阳极板高度相比不合理

处理方法：镀硬铬阳极板的下端比挂具下部工件距槽底高10cm，否则，下部工件电力线较集中，镀硬铬镀层较厚

(3)挂具装挂方式不合理

对于大的镀硬铬工件或长形工件，采用水平装挂方式

处理方法：重新设计制作挂具，充分考虑全部工件上电力线的均匀分布

相信大家都对电镀不陌生，那么电镀具体来说是什么呢？具体又是怎么操作的呢？今天汉铭表面处理就来为大家说明。

其实电镀，就是利用电解原理，在某些工件表面上镀一层其它金属或合金的过程。

电镀时有阳极和阴极，被氧化成阳离子进入电镀液就是阳极；
镀层金属的阳离子在金属表面被还原形成镀层则是阴极。

电镀的目的是在基材上镀上金属镀层，改变基材表面性质或尺寸、防止磨耗、提高导电性、润滑性、耐热性、和表面美观。

宣城汉铭表面处理厂家(图)-五金化学镀硬铬-化学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)为客户提供“宣城表面处理,五金模具硬铬电镀,化学镍”等业务，公司拥有“模具电镀,表面处理”等品牌，专注于化工产品加工等行业。欢迎来电垂询，联系人：席经理

。

