

真空电镀厂家 三明真空电镀 新威

产品名称	真空电镀厂家 三明真空电镀 新威
公司名称	惠州市惠阳区秋长新威塑胶厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省惠阳区秋长镇新塘村鸿泰小组
联系电话	13680826908 13680826908

产品详情

真空电镀的重要工序工艺说明

1) 待镀啤件: 真空电镀对啤件要求特别高, 如:

a) 要求啤件表面清洁, 无油渍、污渍.

b) 要求啤件表面粗糙度尽可能低.

c) 啤件内应力要尽可能低, 内外转角要倒圆角. 啤塑时要用较低的注射压力, 较高的模温、料温, 以及尽可能慢的注射速度.

d) 啤件外型应利于获得均匀的镀层, 如较大平面中间要微突起(突起度约 0.1~0.15mm/cm)

e) 啤件壁厚要适当, 太薄的件易变形使镀层附着力不好, 太厚的件易缩水使外观受影响. 一般来讲, 薄壁不宜小于0.9mm, 厚壁不宜超过3.8mm.

f) 注塑缺陷如缩水、夹水纹、气纹、气泡等均会影响电镀外观质量, 必须严格控制其程度, 为此要求注塑时采用:

i> 充分的原料烘干

ii> 不使用脱模剂(尤其是硅烷类)

iii> 适当的注塑模温, 较高料温

iv> 尽可能少加入或不加入水口料(减低材料中挥发物含量)

g) 若啤件有台阶或凹位, 应预先设计必要的斜度过渡.

h) 如有盲孔，应设计孔深不超过孔径一半，否则对孔底镀层应不作要求.

i) 如有“V”形槽，要求其宽度与深度比应大于3.

现代镜头上的镀膜大而化之可以分成两种，一种叫增透膜，是增加光线透过率的，而另一种镀膜则是改变镜头的色彩光谱透过特性的，比如一支镜头种某一片镜片所用的光学材料虽然折射率等等指标很好，但却存在偏黄现象，真空电镀厂家，那就给它镀上一层光谱遮断膜，真空电镀加工，把偏色纠正回来

真空电镀工艺-落架操作要点:

a).小心取下，不要刮花;

b).摆放整齐，三明真空电镀，隔层用干净纸垫好;

c).胶盆要盖好，防灰尘.

6).上面油 & 烘干固化

面油作用:在镀膜上加一层涂料保护(透明)膜以消除针孔使镀层加固，提高镀层的耐磨性和接触性，另外一个作用是使染色工序成为可能.

操作注意:上面油要特别注意上油均匀到位且不聚油，一般需用海绵类物渗吸去表面多余面油.

本厂所用的面油牌号为MB-063X(由香港采购供应)，适用于PP，ABS，NYLON等，使用时用#617开稀，比例1:15-1:2. (上架)烘干/固化条件:温度60-65，时间30min.

真空电镀厂家-三明真空电镀-新威由惠州市惠阳区秋长新威塑胶厂提供。惠州市惠阳区秋长新威塑胶厂 (hzxinwei.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。新威——您可信赖的朋友，公司地址：广东省惠阳区秋长镇新塘村鸿泰小组，联系人：张小姐。