

工业用硬铬电镀

MARRER

问题排除参考

现象	原因	对策
针孔	前处理不良或错误	改善前处理流程
	素材	确认素材品质是否不良
	素材研磨不良	请使用 10um 以下研磨材料
	金属不纯物过多	放弃底部药浴或新建浴
	电流密度太高	调整至适当(30-60A/dm ²)
	硫酸浓度不足	调整至适当值(3-4g/L)
	铬沫防止剂过量	
光泽不良或不足	浴温太低	调整至 55-60°C 内
	M-1 不足	调整至 35-45ml/L 范围
	逆电解时间过长	依不同材质适当逆电解处理
	电流密度太高	调整至 30-60A/dm ²
出现半光泽或乳白色	硫酸浓度不适当	调整至 3.5-4g/L 内
	浴温过高	调整至 55-60°C
	电流密度太低	调整至 30-60A/dm ²
硬度不足或偏低	硫酸浓度太低	调整至 3.5-4g/L
	电流密度太低	调整至 30-60A/dm ² 内
	浴温太高	调整至 55-60°C
	铬酸浓度太高	调整至 280-300 g/L 内
	硫酸浓度太低	调整至 3.5-4g/L 内
	M-1 不足	调整至 35-45ml/L 范围
	金属不纯物混入	放弃底部药浴或新建浴
	热处理温度过高	通常在 300°C 以下处理
氯离子混入	电解除去	

现象	原因	对策
效率不良	电流密度太低	调整至 30-60A/dm ²
	浴温太高	调整至 55-60°C
	铬酸浓度太低或太高	分析浓度调整至 280-300 g/L 内
	硫酸浓度太高	调整至 3.5-4g/L
	M-1 不足	调整至 35-45ml/L 范围
	铬酸浓度不足或过高	分析浓度并调整至适当值
	金属不纯物混入	放弃底部药浴或新建浴
	氯离子混入	电解除去
阴极会溶解	阳极电流密度太低	通常阳极电流密度是阴极了约 1/2
	阳极长时间浸在药浴中	长时间不操作请将阳极抽出
	阳极材质不良	选用 93% 铅、7% 锡之合金板
	氯离子混入	电解除去或弃少量药浴
素材易腐蚀	逆电解时间过长或电流密度太高	依据素材做适当逆电处理
	氯离子混入	电解除去或弃少量药浴
无镀层部分有腐蚀	氯化物或氯离子混入	电解除去或弃少量药浴
密着不良	前处理不良	修正前处理
	逆电时间过久或电流密度不宜	确认素材做适当逆电处理
	M-1 过多	电解消耗或取出部分药浴

此说明书的所有内容与建议是以本公司的实验数据为基准，由于各使用者在操作及设备上有差异，因此对于相关产品使用结果不作任何保证亦不负不良结果所导致的损害责任。
此说明书内所有资料，亦不得作为侵犯版权之证据。

