

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
C25D 5/12 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200710058060.9

[43] 公开日 2009 年 1 月 28 日

[11] 公开号 CN 101353809A

[22] 申请日 2007.7.12

[21] 申请号 200710058060.9

[71] 申请人 天津市瀚隆镀锌有限公司

地址 300350 天津市津南区北闸口镇老左营村

[72] 发明人 刘贵喜

权利要求书 1 页 说明书 1 页

[54] 发明名称

制作具有防护和装饰效果的电镀锯架镀铬层的方法

[57] 摘要

一种制作具有防护和装饰效果的电镀锯架镀铬层的方法，对加工件经表面除油污清洗处理后，在加工件上依次镀锌 15 分钟、镀碱铜 40 秒，镀亮镍 30 秒，镀铬 20 秒。本发明的有益效果：减少贵金属用量和原材料消耗，加工件的防护性能提高，生产成本降低，减少水、电能源消耗，降低对环境的污染。

1、一种制作具有防护和装饰效果的电镀锯架镀铬层的方法，其特征在于：对加工件经表面除油污清洗处理后，在加工件上依次镀锌 15 分钟、镀碱铜 40 秒，镀亮镍 30 秒，镀铬 20 秒。

制作具有防护和装饰效果的电镀锯架镀铬层的方法

技术领域

本发明涉及一种制作具有防护和装饰效果的镀铬方法。

背景技术

金属表面镀锌具有较好的防止锈蚀效果，但外观装饰性差。采用镀铬工艺完成金属表面防护效果和装饰性处理。现有技术贵金属用量大，用水量大，加工成本高，对环境污染严重。

发明内容

本发明的目的在于克服上述的不足，提供一种制作具有防护和装饰效果的镀铬方法，减少贵金属用量，降低生产成本；减少用水量，减少对环境的污染。

本发明的技术方案是：一种制作具有防护和装饰效果的电镀锯架镀铬层的方法，其特征在于：对加工件经表面除油污清洗处理后，在加工件上依次镀锌 15 分钟、镀碱铜 40 秒，镀亮镍 30 秒，镀铬 20 秒。

本发明的有益效果：减少贵金属用量和原材料消耗，加工件的防护性能提高，生产成本降低，减少水、电能源消耗，降低对环境的污染。

具体实施方式

实施例：一种制作具有防护和装饰效果的电镀锯架镀铬层的方法，对加工件经表面除油污清洗处理后，在加工件上依次镀锌 15 分钟、镀碱铜 40 秒，镀亮镍 30 秒，镀铬 20 秒。