

2017-2022年中国镀铬行业市场深度调查评估及投资方向研究报告

报告大纲

一、报告简介

华经情报网发布的《2017-2022年中国镀铬行业市场深度调查评估及投资方向研究报告》涵盖行业最新数据，市场热点，政策规划，竞争情报，市场前景预测，投资策略等内容。更辅以大量直观的图表帮助本行业企业准确把握行业发展态势、市场商机动向、正确制定企业竞争战略和投资策略。本报告依据国家统计局、海关总署和国家信息中心等渠道发布的权威数据，以及我中心对本行业的实地调研，结合了行业所处的环境，从理论到实践、从宏观到微观等多个角度进行市场调研分析。

官网地址：<https://www.huaon.com/detail/304590.html>

报告价格：电子版: 9000元 纸介版：9000元 电子和纸介版: 9200元

订购电话: 400-700-0142 010-80392465

电子邮箱: kf@huaon.com

联系人: 刘老师

特别说明：本PDF目录为计算机程序生成，格式美观性可能有欠缺；实际报告排版规则、美观。

二、报告目录及图表目录

铬是一种微带蓝色的银白色金属，相对原子质量51.99，密度6.98~7.21g/cm³，熔点为1875~1920℃，标准电极电位为尤什/c，-0.74V，老"/c，"-0.41V和P甚e+/Cr抖-1.33V，金属铬在空气中极易钝化，表面形成一层极薄的钝化膜，从而显示出贵金属的性质。

镀铬层具有很高的硬度，根据镀液成分和工艺条件不同，其硬度可在很大范围400~1200HV内变化。镀铬层有较好的耐热性，在500℃以下加热，其光泽性、硬度均无明显变化，温度大于500℃开始氧化变色，大于700℃硬度开始降低。镀铬层的摩擦系数小，特别是干摩擦系数，在所有的金属中是最低的。所以镀铬层具有很好的耐磨性。

铬镀层具有良好的化学稳定性，在碱、硫化物、硝酸和大多数有机酸中均不发生作用，但能溶于氢氯酸（如盐酸）和热的硫酸中。

在可见光范围内，铬的反射能力约为65%，介于银（88%）和镍（55%）之间，且因铬不变色，使用时能长久保持其反射能力而优于银和镍。

由于镀铬层具有优良的性能，广泛用作防护—装饰性镀层体系的外表层和功能镀层，在电镀工业中一直占重要的地位。随着科学技术的发展和人们对环境保护的日趋重视，在传统镀铬的基础上相继发展了微裂纹和微孔铬、黑铬、松孔铬、低浓度镀铬、高效率镀硬铬、三价铬镀铬、稀土镀铬等新工艺，使镀铬层的应用范围进一步扩大。

根据镀铬液的组成和性能分类

序号

类别

物点

普通镀铬液

以硫酸根作为催化剂的镀铬溶液。镀液中仅含有铬酐和硫酸，成分简单，使用方便，是目前应用最为广泛的镀铬液。铬酐和硫酸的比例一般控制在CrO₃:H₂SO₄=100:1，铬酐的浓度在150~450g/L之间变化。根据铬酐浓度的不同，可分为高浓度（350~500g/L）、中浓度（150~250g/L）和低浓度（50~150g/L）镀铬液。习惯上把CrO₃250g/L和H₂SO₄2.5g/L的中等浓度镀铬液称为“标准镀铬液”，又称为“万能镀铬液”，用于装饰及功能性多种镀铬。低浓度的镀铬液电流效率高，铬层的硬度也高，但覆盖能力较差，主要用于功能性电镀，如镀硬铬、耐磨铬等；高浓度镀液稳定，导电性好，电解时只需较低的电压，覆盖能力较稀溶液好，但电流效率较低，主要用于装饰性镀铬及复杂件镀铬。

复合镀铬液

以硫酸和氟硅酸作催化剂的镀铬液。氟硅酸的添加，使镀液的电流效率、覆盖能力和光亮范围均比普通镀铬液有所改善，如阴极的电流效率可达到20%以上。然而，氟硅酸对阳极和阴

极零件镀不上铬的部位及镀槽的铅衬均有较强的腐蚀作用，必须采取一定的防护措施，其衬里和阳极最好采用铅—锡合金。此镀液主要用于滚镀铬。

自动调节镀铬液

以硫酸锶和氟硅酸钾为催化剂的镀铬液。在一定温度及一定浓度的铬酸溶液中，硫酸锶和氟硅酸钾各自存在着沉淀溶解平衡，并分别有一溶度积常数 K_{sp} ，即当溶液中 $[SO_4^{2-}]$ 或 $[SiF_6^{2-}]$ 浓度增大时，相应的离子浓度乘积将大于溶度积常数，过量的 SO_4^{2-} 或 SiF_6^{2-} 便生成 $SrSO_4$ 或 K_2SiF_6 沉淀而析出；相反，当溶液中 $[SO_4^{2-}]$ 或 $[SiF_6^{2-}]$ 浓度不足时，槽内的 $SrSO_4$ 或 K_2SiF_6 沉淀溶解，直至相应的离子浓度乘积等于其溶度积时为止。所以，当镀液的温度和铬酐的浓度一定时，镀液中 $[SO_4^{2-}]$ 或 $[SiF_6^{2-}]$ 浓度可通过溶解沉淀平衡而自动的调节，并不随电镀过程的持续而变化。这类镀液具有电流效率高（270A），允许电流密度范围大（高达80~100A/dm²），镀液的分散能力和覆盖能力好，沉积速度快（50μm/h）等优点，故又称“高速自动调节镀铬”。但镀液的腐蚀性强。

快速镀铬液

在普通镀铬液基础上，加入硼酸和氧化镁，允许使用较高的电流密度，从而提高了沉积速度，所得镀层的内应力小，与基体的结合力好。

四铬酸盐镀铬液

这类镀液的铬酐浓度较高，镀液中除含有铬酐和硫酸外，还含有氢氧化钠和氟化钠，以提高阴极极化作用。添加糖或醇作为还原剂，以稳定镀液中的 Cr^{3+} ；添加柠檬酸钠以掩蔽铁离子。这类镀液的主要优点是电流效率高（35%以上），沉积速度快、镀液的分散能力好，但镀液只在室温下稳定，操作温度不宜超过24℃，采用高电流密度时需冷却镀液；镀层的光亮性差，硬度较低，镀后需经抛光才能满足装饰铬的要求。

常温镀铬镀液

由铬酐和氟化物（ NH_4F 或 NaF ）组成，也可加入少量的硫酸。这种镀液的工作温度（15~25℃）和电流密度（8~12A/dm²）低，沉积速度慢，适用于薄层电镀。其电流效率和分散能力较高，可用于挂镀和滚镀。

低浓度铬酸镀铬液

铬酐浓度较标准镀铬液低5倍，可大大降低对环境的污染。电流效率及镀层的硬度介于标准镀铬液和复合镀铬液之间，其覆盖能力和耐蚀性与高浓度镀铬相当。但镀液的电阻大，槽电压高，对整流设备要求严格，同时镀液的覆盖能力有待提高。

三价铬镀铬液

以 Cr^{3+} 化合物为主盐，添加络合剂、导电盐及添加剂。该工艺消除或降低了环境污染，镀液的分散能力和覆盖能力较铬酸镀液高，阴极电流效率有所改善；可常温施镀；槽压低；电镀不受电流中断的影响。但镀液对杂质敏感，镀层的光泽较暗，镀层厚度为几微米，并不能随意增厚；镀层的硬度低，镀液成分复杂不利于维护。

稀土镀铬液

在传统镀铬液的基础上加入一定量的稀土元素及氟离子。采用稀土元素可降低铬酐的浓度、拓宽施镀温度范围（ $10 \sim 50$ ）及阴极电流密度范围（ $5 \sim 30\text{A/dm}^2$ ），降低槽压，改善镀层的光亮度及硬度。使镀铬生产实现低温度、低能耗、低污染和高效率，即所谓的“三低一高”镀铬工艺。但对于镀液的稳定性和可靠性，目前尚有不同的看法，尤其是对其机理的研究还有待深入。

本研究报告数据主要采用国家统计局数据，海关总署，问卷调查数据，商务部采集数据等数据库。其中宏观经济数据主要来自国家统计局，部分行业统计数据主要来自国家统计局及市场调研数据，企业数据主要来自于国统计局规模企业统计数据库及证券交易所等，价格数据主要来自于各类市场监测数据库。

报告目录：

第一章镀铬综述 11

第一节镀铬行业概述 11

第二节镀铬应用领域 14

镀铬工艺用途

序号

用途

特点

防护—装饰性镀铬

防护—装饰性镀铬俗称装饰铬，镀层较薄，光亮美丽，通常作为多层，电镀的最外层，为达到防护目的，在锌基或钢铁基体上必须先镀足够厚的中间层，然后在光亮的中间层上镀以 $0.25 \sim 0.5 \mu\text{m}$ 的薄层铬。常用的工艺有 Cu/Ni/Cr 、 Ni/Cu/Ni/Cr 、 Cu—Sn/Cr 等。经过抛光的制品表面镀装饰铬后，可以获得银蓝色的镜面光泽。在大气中经久不变色。这类镀层广泛用于汽车、自行车、缝纫机、钟表、仪器仪表、日用五金等零部件的防护与装饰。经过抛光的装饰铬层对光有很高的反射能力，可用作反光镜。在多层镍上镀微孔或微裂纹铬，是降低镀层总厚度，获得高耐蚀性防护—装饰体系的重要途径，也是现代电镀工艺的发展方向。

镀硬铬（耐磨铬）

镀层具有极高的硬度和耐磨性，可延长工件使用寿命，如切削及拉拔工具，各种材料的压制模及铸模、轴承、轴、量规、齿轮等，还可用来修复被磨损零件的尺寸公差。镀硬铬的厚度一般为 $5 \sim 50 \mu\text{m}$ ，也可根据需要而定，有的高达 $200 \sim 800 \mu\text{m}$ 。钢铁零件镀硬铬不需要中间镀层，如对耐蚀性有特殊要求，也可采用不同的中间镀层。

镀乳白铬镀铬层

呈乳白色，光泽度低、韧性好、孔隙低、色泽柔和，硬度比硬铬和装饰铬低，但耐蚀性高，所以常用于量具和仪器面板。为提高其硬度，在乳白色镀层表面可再镀覆一层硬铬，即所谓双层铬镀层，兼有乳白镀铬层和硬铬镀层的特点，多用于镀覆既要求耐磨又要求耐腐蚀的零件。

镀松孔铬（多孔铬）

是利用铬层本身具有细致裂纹的特点，在镀硬铬后再进行机械、化学或电化学松孔处理，使裂纹网进一步加深、加宽。使铬层表面遍布着较宽的沟纹，不仅具有耐磨铬的特点，而且能有效地储存润滑介质，防止无润滑运转，提高工件表面抗摩擦和磨损能力。常用于受重压的滑动摩擦件表面的镀覆，如内燃机汽缸筒内腔、活塞环等。

镀黑铬黑铬镀层

色黑具有均匀的光泽，装饰性好，具有良好消光性；硬度较高（ $130 \sim 350\text{HV}$ ），在相同厚度下耐磨性比光亮镍高 $2 \sim 3$ 倍；其抗蚀性与普通镀铬相同，主要取决于中间层的厚度。耐热性好，在 300°C 以下不会变色。黑铬层可以直接镀覆在铁、铜、镍及不锈钢表面，为提高抗蚀性及装饰作用，也可用铜、镍或铜锡合金作底层，在其表面上镀黑铬镀层。黑铬镀层常用于镀覆航空仪表及光学仪器的零部件、太阳能吸收板及日用品的防护与装饰。

第二章2016年国内镀铬行业运行状况 16

第一节镀铬行业总体规模分析 16

一、企业数量结构分析 16

二、行业生产规模分析 16

第二节镀铬行业市场运行分析 17

第三节镀锌行业市场运行分析 19

第四节塑料电镀行业市场运行分析 19

第三章2016年国内各地区镀铬行业运行状况 21

第一节2016年华南地区镀铬行业运行情况 21

- 一、华南地区镀铬行业产销分析 21
- 二、华南地区镀铬行业盈利能力分析 21
- 三、华南地区镀铬行业偿债能力分析 22
- 四、华南地区镀铬行业营运能力分析 22

第二节2016年华北地区镀铬行业运行情况 23

- 一、华北地区镀铬行业产销分析 23
- 二、华北地区镀铬行业盈利能力分析 23
- 三、华北地区镀铬行业偿债能力分析 24
- 四、华北地区镀铬行业营运能力分析 24

第三节2016年华东地区镀铬行业运行情况 25

- 一、华东地区镀铬行业产销分析 25
- 二、华东地区镀铬行业盈利能力分析 25
- 三、华东地区镀铬行业偿债能力分析 26
- 四、华东地区镀铬行业营运能力分析 26

第四节2016年华中地区镀铬行业运行情况 27

- 一、华中地区镀铬行业产销分析 27
- 二、华中地区镀铬行业盈利能力分析 27
- 三、华中地区镀铬行业偿债能力分析 28
- 四、华中地区镀铬行业营运能力分析 28

第五节2016年东北地区镀铬行业运行情况 29

- 一、东北地区镀铬行业产销分析 29
- 二、东北地区镀铬行业盈利能力分析 29
- 三、东北地区镀铬行业偿债能力分析 30
- 四、东北地区镀铬行业营运能力分析 30

第六节2016年西北地区镀铬行业运行情况 31

- 一、西北地区镀铬行业产销分析 31
- 二、西北地区镀铬行业盈利能力分析 31
- 三、西北地区镀铬行业偿债能力分析 32
- 四、西北地区镀铬行业营运能力分析 32

第七节2016年西南地区镀铬行业运行情况 33

- 一、西南地区镀铬行业产销分析 33
- 二、西南地区镀铬行业盈利能力分析 33
- 三、西南地区镀铬行业偿债能力分析 34
- 四、西南地区镀铬行业营运能力分析 34

第四章2016年国际镀铬行业运行状况 35

第一节国际镀铬行业发展轨迹综述 35

一、国际镀铬行业发展历程 35

二、国际镀铬行业发展面临的问题 35

三、国际镀铬行业技术发展现状及趋势 35

第二节主要国家镀铬行业发展的借鉴 37

第五章镀铬行业运行环境分析 39

第一节国内宏观经济形势分析 39

第二节国内宏观调控政策分析 43

第三节国内镀铬行业政策分析 47

一、行业具体政策 47

二、政策特点与影响 60

第四节上、下游行业影响分析 61

一、上游行业影响分析 61

二、下游行业影响分析 62

第六章镀铬行业运行数据分析 66

第一节行业规模分析 66

第二节行业损益分析 66

第三节营运能力分析 67

第四节盈利能力分析 67

第五节偿债能力分析 68

第七章中国镀铬进出口现状与预测 69

第一节镀铬历史进出口总体分析 69

一、镀铬进出口总量历史汇总 69

二、镀铬进出口价格历史汇总 69

第二节镀铬历史进出口月度分析 70

一、镀铬进出口总量月度走势 70

二、镀铬进出口价格月度走势 75

第三节我国镀铬进出口量预测 80

一、我国镀铬进出口总量预测 80

二、我国镀铬进出口金额预测 81

第四节我国镀铬进出口价格预测 81

第八章镀铬行业市场环境风险预测 82

第一节宏观经济周期风险 82

一、产业增长弹性分析 82

二、宏观经济影响分析 82

三、我国宏观经济增长的特点 82

第二节国家产业政策现状及变动影响 83

第三节行业发展中的不确定性因素 84

第九章镀铬行业财务风险预测 85

第一节行业债务风险分析 85

第二节行业营运风险分析 85

第三节经营风险分析 88

第四节管理风险分析 89

第十章国内镀铬竞争状况 90

第一节竞争格局分析 90

第二节竞争模式分析 90

第三节企业竞争力分析 91

第十一章国内镀铬、镀锌、塑料电镀重点企业分析 93

第一节上海鑫艺金属表面处理有限公司 93

一、公司基本情况 93

二、公司经营与财务状况 93

三、公司前景展望 95

第二节宁波市北仑区江南新民电镀厂 95

一、公司基本情况 95

二、公司经营与财务状况 96

三、公司前景展望 98

第三节广州金朋五金制品有限公司 98

一、公司基本情况 98

二、公司经营与财务状况 98

三、公司前景展望 100

第四节华仁（青岛）钢业开发有限公司 101

一、公司基本情况 101

二、公司经营与财务状况 102

三、公司前景展望 104

第五节太仓市金鹿电镀有限公司 104

一、公司基本情况 104

二、公司经营与财务状况 105

三、公司前景展望 107

第六节佛山市顺德区精钻电镀有限公司 107

一、公司基本情况 107

二、公司经营与财务状况 107

三、公司前景展望 109

第十二章2017-2022年镀铬、镀锌、塑料电镀行业发展预测及建议 110

第一节2017-2022年国际镀铬市场预测 110

第二节2017-2022年国内镀铬、镀锌、塑料电镀市场预测 110

一、2017-2022年镀铬、镀锌、塑料电镀产能预测 110

二、2017-2022年镀铬、镀锌、塑料电镀产量预测 111

三、2017-2022年镀铬、镀锌、塑料电镀需求预测 111

第三节投资建议 112

图表目录：

图表1：2013-2016年10月国内镀铬行业规模以上企业数量统计 16

图表2：2013-2016年10月国内镀铬行业工业总产值统计 16

图表3：2013-2016年10月华南地区镀铬行业产销分析 21

图表4：2013-2016年10月华南地区镀铬行业盈利能力分析 21

图表5：2013-2016年10月华南地区镀铬行业偿债能力分析 22

图表6：2013-2016年10月华南地区镀铬行业营运能力分析 22

图表7：2013-2016年10月华北地区镀铬行业产销分析 23

图表8：2013-2016年10月华北地区镀铬行业盈利能力分析 23

图表9：2013-2016年10月华北地区镀铬行业偿债能力分析 24

图表10：2013-2016年10月华北地区镀铬行业营运能力分析 24

图表11：2013-2016年10月华东地区镀铬行业产销分析 25

图表12：2013-2016年10月华东地区镀铬行业盈利能力分析 25

图表13：2013-2016年10月华东地区镀铬行业偿债能力分析 26

图表14：2013-2016年10月华东地区镀铬行业营运能力分析 26

图表15：2013-2016年10月华中地区镀铬行业产销分析	27
图表16：2013-2016年10月华中地区镀铬行业盈利能力分析	27
图表17：2013-2016年10月华中地区镀铬行业偿债能力分析	28
图表18：2013-2016年10月华中地区镀铬行业营运能力分析	28
图表19：2013-2016年10月东北地区镀铬行业产销分析	29
图表20：2013-2016年10月东北地区镀铬行业盈利能力分析	29
图表21：2013-2016年10月东北地区镀铬行业偿债能力分析	30
图表22：2013-2016年10月东北地区镀铬行业营运能力分析	30
图表23：2013-2016年10月西北地区镀铬行业产销分析	31
图表24：2013-2016年10月西北地区镀铬行业盈利能力分析	31
图表25：2013-2016年10月西北地区镀铬行业偿债能力分析	32
图表26：2013-2016年10月西北地区镀铬行业营运能力分析	32
图表27：2013-2016年10月西南地区镀铬行业产销分析	33
图表28：2013-2016年10月西南地区镀铬行业盈利能力分析	33
图表29：2013-2016年10月西南地区镀铬行业偿债能力分析	34
图表30：2013-2016年10月西南地区镀铬行业营运能力分析	34

详细请访问：<https://www.huaon.com/detail/304590.html>