

铝阳极氧化厂家 昆山韩铝化学2 无锡铝阳极氧化

产品名称	铝阳极氧化厂家 昆山韩铝化学2 无锡铝阳极氧化
公司名称	昆山市韩铝化学表面材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市千灯镇石浦卫泾大街51号
联系电话	18912671876

产品详情

影响铝合金硬质氧化膜厚度不均匀的原因有：

1.挂具的导电不良，松挂或者掉齿。

2.工件的材料不一样，铝合金在出镗之后其实在内部的微观结构有很大的不一样，经过热轧的金属有一定的微观结构，产生了各项异性，一块金属在不同方向上的电导是不一样的，所以会导致不同的电流密度，造成硬质氧化厚度不一。

3.电力线的分布上，一个工件的形状不一样在不同位置的电力线分布也不一样，所以在不同位置的电流密度也不一样，所以膜厚不一。这个可以通过象形阳极或者辅助阴极来解决。

4、阳极氧化液的温度对膜厚均匀性有重要的影响，温度高会使得阳极氧化膜的溶解速度加快，氧化膜较薄，铝阳极氧化厂家，反之，氧化膜较厚。

硬质氧化反应要在较低的温度下进行，生产中是通过用冷水与槽液热交换来完成的，氧化槽上端的槽液通过热交换器之后抽回氧化槽，抽回槽液与原槽液有温差，由于氧化槽的体积比较大，槽液的循环不够，抽回槽液的分配不均匀，铝阳极氧化染料，会使得氧化槽液产生温度差。

阳极氧化流程

冷封孔的pH值以前认为以5.5~6.5为宜，实际上还应根据冷封孔剂的配方特点确定。新配槽液pH值一般

在5.3~7.0都可以成功，但对于用或铵调节氟离子的旧槽，由于铵离子的影响，铝阳极氧化设备，pH值应控制在6.5~7.1。此时封孔速度快，氟消耗少，也不出现“白头”现象。封孔槽中铵离子比钠离子不易起粉，但封孔速度较慢。为保证封孔质量，工艺操作要点如下：

(1)阳极氧化温度一般小于23℃，温度过高，冷封孔剂消耗大，无锡铝阳极氧化，表面“发绿”。

(2)阳极氧化之后应及时水洗，停留在氧化槽中会影响以后的封孔。洗不干净易造成窜液污染，增加封孔槽的氟消耗。

(3)脱落在封孔槽中的铝材和铝丝应及时取出，不然会加快pH上升和氟的消耗。

(4)用调氟的封孔槽，每立方米通过20t铝材后，应倒槽清底一次。

(5)用调氟的封孔槽，添加之后应经过5~10min才生产，以10%稀溶液的形式加入。

(6)为提高封孔质量并加快干燥速度，冷封孔后，推荐55±5℃热水洗10~15min，也称冷封孔后处理。

铝阳极氧化处理是金属表面处理的方法之一。作为阳极的金属材料在特定的电解液中通过外加电流使其表面形成膜层的一种材料保护技术。大多数金属材料（如不锈钢、锌合金、铝合金、镁合金、铜合金、钛合金）都可以在适宜的电解液中进行阳极氧化处理。通过阳极氧化处理，可以赋予金属材料表面美丽的外观、良好的耐腐蚀性、耐磨性、绝缘性等功能，从而满足不同的设计要求。

目前，应用广泛的是铝材的阳极氧化处理。由于铝的氧化膜结构细致，吸附性佳，不易脱落，故通过阳极氧化工艺镀覆一层细致的氧化膜以保护其不会持续氧化。铝阳极氧化工艺有很多种，包括普通阳极氧化、硬质阳极氧化、超低温硬质阳极氧化等。尤其是硬质阳极氧化处理广泛应用于活塞、汽缸、汽缸内衬、油压机及涡轮、汽阀、齿轮、、零件、离合器、煞车圆片等坚硬耐磨、抗蚀性极高的铝合金零件的表面处理上。

铝阳极氧化厂家-昆山韩铝化学2-无锡铝阳极氧化由昆山市韩铝化学表面材料有限公司提供。昆山市韩铝化学表面材料有限公司是从事“化工原料及产品,五金材料,化学试剂”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王总。