

铝阳极氧化处理 镇江铝阳极氧化 昆山韩铝化学表面

产品名称	铝阳极氧化处理 镇江铝阳极氧化 昆山韩铝化学表面
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

对于螺孔等部位事后无法采用机械方法进行修复的，则在硬质氧化之前需经保护处理，以免因无法装配而造成废品。

对于有均匀度和光洁度要求的部位，事后尚需进行研磨，这一尺寸的损耗事先亦要做到心中有数。当硬质阳极氧化膜的厚度要求在100 μ m时，制件的单面实际尺寸相当于增加近50 μ m左右。但随着本身材料纯度的不同和工艺条件的差异，实际以取得可靠数据尺寸的增厚值也会有差别，必要时需经试验，然后决定公差配合余量。

如何防止阳极氧化过程中产生边角效应？因为角部的膜不可能三维生长，膜层越厚越严重。为此厚层阳极氧化膜的角部半径应该取大一些。而纯铝成膜初期不显颜色，铝阳极氧化处理，当膜层的厚度逐渐增厚时，制件表面的颜色也会逐渐由无色变为浅褐色至褐色。

硬质氧化，化是一种厚膜阳极氧化法，这是一种铝和铝合金特殊的阳极氧化表面处理工艺.此种工艺，所制得的阳极氧化膜厚度可达250微米左右，在纯铝上能获得1500kg/mm2的显微硬度氧化膜，而在铝合金上则可获得400 ~ 600kg/mm2的显微硬度氧化膜.其硬度值，氧化膜内层大于外层，即阻挡层大于带有孔隙的氧化膜层，因氧化膜内有松孔，可吸附各种润滑剂，铝阳极氧化厂家，增加了减摩能力，氧化膜层导热性很差，其熔点为2050 ，电阻系数较大，经封闭处理（浸绝缘物或石蜡）击穿电压可达2000V，在大气中较高的抗蚀能力，具有很高的耐磨性，也是一种理想的隔热膜层，也有良好的绝缘性，并具有与基体金属结合得很牢固等一系列优点，因此在工业和机械零件制造工业上获得及其广泛的应用.主要应用于要求高耐磨、耐热、绝缘性能好等的铝和铝合金零件上.如各种作为圆筒的内壁，活塞、汽塞、汽缸、轴承、飞机货舱的地板、滚棒和导轨、水利设备、蒸汽叶轮、适平机、齿轮和缓冲垫等零件.用硬质氧化，铝

阳极氧化设备，化工艺来代替传统的镀硬铬镀层，与硬铬工艺相比它具有成本低，膜层结合牢固，镀液，清洗废液处理方便等优点.但此工艺所得膜层的缺点是膜层厚度较大时，对铝和铝合金的机械疲劳强度指标有所影响.

发黑处理是金属热处理的一种常用手段，原理是使金属表面产生一层氧化膜，以隔绝空气，达到防锈目的.外观要求不高时可以采用发黑处理.

工艺规范

1、开槽：整平光亮液(开槽液)

2、生产：温度：95 ~ 110 时间：1 ~ 5min

3、添加：当槽液液面不能满足生产要求时，应及时补充添加液。补充添加液时一定要补充到初始液位。添加后，应充分搅拌槽液，然后开始生产。

4、管理：整平光亮槽管理非常简单，及时按比例添加即可，溶解与带出的 Al^{3+} 可达到平衡，槽液寿命在3年以上。

5、消耗：铝耗比酸蚀低，与抛光相当；整平光亮剂消耗约为200 ~ 250Kg/T。

三、工艺对比整平光亮技术是在碱蚀、酸蚀、抛光技术基础上发展起来的，镇江铝阳极氧化，她吸收了项技术的优点，同时又避免了其缺点，是一项难得的技术突破。

铝阳极氧化处理-镇江铝阳极氧化-昆山韩铝化学表面(查看)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在化工产品这一领域倾注了诸多的热忱和热情，昆山韩铝一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王总。