

铝阳极氧化 昆山韩铝化学表面材料 铝阳极氧化厂

产品名称	铝阳极氧化 昆山韩铝化学表面材料 铝阳极氧化厂
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

电镀在金属加工行业中具有重要作用，而且工业的发展，电镀以及化学镀的技术提高，而且过程中会产生很多的粉尘、废渣等污染环境，所以说电镀污染问题是阻碍其发展的重要原因之一。

电镀工业作为化学工业的一个特殊分支，自19世纪创造以来，得到持续不断的开展。电镀层能够在以较小代价明显改动金属或非金属的外表状态，铝阳极氧化设备，使基体材料取得优良性能或特殊用处，因而，电镀变成各行各业不可或缺的生产组成环节。目前，尽管各种新材料新技术不断涌现，但电镀技术的特殊作用还是其他技术无法替代的。电镀行业以其重要地位得以开展，变成目前经济开展的行业之一。

因为电镀过程伴随着有害物质的产生，铝阳极氧化，因而，开展的一起也带来了巨大的疑问—环境污染。为取得良好的镀层，铝阳极氧化厂，电镀工业需要使用大量的不一样毒性的化工材料，如强酸、强碱、重金属、氟化物、有机添加剂等，据统计，电镀使用的化工材料约有30%不是消耗于电镀，而是因蒸发带出、消洗等工序被排入水体或大气环境中。特别是镀铬工艺，作为首要成份的铬酐，铝阳极氧化厂家，其雾化、带出等非生产消耗量居然达到总用量的80%以上。这些疑问的存在，使得电镀行业的周边环境恶劣，其污染疑问也日益受到社会的关注，大大限制了电镀工业的进一步发展。所以污染问题必须要得到解决。

铝及铝合金的氧化处理的方法主要有两类：

天然氧化

氧化膜较薄，厚度约为0.5~4微米，且多孔，质软，具有良好的吸附性，可作为有机涂层的底层，但其耐磨性和抗蚀性能均不如阳极氧化膜；

电化学氧化

氧化膜厚度约为5~20微米（硬质阳极氧化膜厚度可达60~200微米），有较高硬度，良好的耐热和绝缘性，抗蚀能力高于化学氧化膜，多孔，有很好的吸附能力。

化学氧化

铝及铝合金的化学氧化处理设备简单，操作方便，生产，不消耗电能，适用范围广，不受零件大小和形状的限制。

铝及铝合金化学氧化的工艺按其溶液性质可分为碱性氧化法和酸性氧化法两大类。

按膜层性质可分为：氧化物膜、磷酸盐膜、铬酸盐膜、铬酸-磷酸盐膜。

碱性氧化

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，她吸收了项技术的优点，同时又避免了其缺点，是-项难得的技术突破。

铝阳极氧化-昆山韩铝化学表面材料-铝阳极氧化厂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。