

两酸抛光厂家 两酸抛光 昆山韩铝化学1

产品名称	两酸抛光厂家 两酸抛光 昆山韩铝化学1
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

随着环保意识及法规的加强，目前越来越多的工厂选择两酸抛光工艺。但是两酸在3C产品生产过程中存在以下问题：1.当抛光液中铝离子浓度超过16g/L时，抛光带有通孔或盲孔的喷砂工件时会产生抛痕，尤其当喷砂工件为Al5252材质的铝合金时抛痕更为明显。2.对经T处理的铝塑复合件抛光时铝塑交界处易出现不均匀，塑料件易发黄。3.铝合金工件在自动抛光线上抛光时在工件转移过程中所需时间通常在18秒以上，铝型材化抛生产线转移所花的时间更长通常在30秒以上，在转移过程中由于抛光液的滴趟会在表面形成不规则的流痕，影响外观效果。

铝合金型材表面化学抛光操作和工艺条件

(1)装料.化学抛光的铝合金型材在装料前需要核对铝合金型材的纯度、化学成分、外观品质.外观应无擦伤、划伤、腐蚀等缺陷，以确保产品获得满意的光亮度.装料量应比阳极氧化时的少，铝合金型材间距要加大，倾斜度要加大，使气体尽快逸出.装料时要防止铝合金型材表面气体累积，避免形成气体缺陷.化学抛光槽液的相对密度很大，化学抛光时刚形成的气体暂时附着在铝合金型材表面上，有可能使铝合金型材或导电杆上浮，两酸抛光配方，铝合金型材浮出液面部分隔热铝合金窗的化学抛光就不充分，造成在同一挂料中出现光亮度不均匀的现象.必要时，减少装料量或采用大型加重的导电梁防止铝合金型材上浮.对高光亮度要求的装饰面应该向外垂直装料，确保装饰面上的气体尽快逸出.

三种主流研磨抛光技术1、种是物理研磨这种研磨颗粒呈不规则菱形状，粗中细级别都有，去氧化和划痕效果相当不错，是市面主流研磨抛光技术；而带棱角的粗研磨剂往往造成二次细微划痕，需要更细一级的研磨剂二次以上研磨，程序复杂，两酸抛光，同时不可避免的伤及漆面。经常使用这种研磨产品和技术，让漆面像般的依赖抛光打蜡，清漆层已越抛越薄，原车漆亮度黯然失色2、第二种是物理+覆盖研磨刚抛完的粗中划痕消失，有光亮效果，但在太阳光下有明显细微划痕和旋光，原因：部份划痕被蜡或树脂油性成份填补，而非真正去除；油性过大，抛光毛球行走纹路产生旋光。这种抛光方式极易在洗二

三次车后划痕重现，具有较强的欺骗性。不知就理的店主和技师将非常烦恼！3、第三种是比较和少见的研磨技术破碎抛光技术，两酸抛光厂家，研磨剂呈玻珠圆状，不会造成二次研磨划痕，两酸抛光工艺，同时漆面的温度较低；当抛光毛球高速运转与研磨剂产生一定的温度时，使研磨颗粒瞬间破碎，形成更细颗粒，有效对细微深层抛光，一步到位，越抛越亮，这种抛光技术即保证了效果，也的了抛光对漆面的伤害（抛光必有伤害）！同时这类研磨剂不含蜡或树脂油性成份，抛出的光泽是漆面深邃的原漆光泽，冷光质感今人惊艳。

两酸抛光厂家-两酸抛光-昆山韩铝化学1由昆山市韩铝化学表面材料有限公司提供。“化工原料及产品,五金材料,化学试剂”选择昆山市韩铝化学表面材料有限公司，公司位于：昆山市千灯镇石浦卫泾大街51号，多年来，昆山韩铝坚持为客户提供好的服务，联系人：王总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。昆山韩铝期待成为您的长期合作伙伴！