

铝阳极氧化厂 湖州铝阳极氧化 昆山韩铝化学

产品名称	铝阳极氧化厂 湖州铝阳极氧化 昆山韩铝化学
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

阳极氧化

所谓阳极氧化——即把铝型材人为阳极置于电解液中，利用电解作用在制品表面形成多孔性的氧化薄膜。

阳极氧化的种类

按电流形式分有：直流电阳极氧化、交流电阳极氧化、脉冲电流阳极氧化。

按电解液分：硫酸、草酸、磷酸、铬酸、混合酸及以磺基有机酸为主的自然着色阳极氧化。

按膜层性质分：普通膜、硬质膜、瓷质膜、光干涉膜。

泰铝专注铝表面氧化，拉丝处理。

为了能让铝型材表面产生坚硬，防腐的表层，我们会对一些铝材工件进行铝氧化处理，这种工艺效果，不仅能够提高铝型材工件的使用性能，同样可以完善工件的美观度。但是在经过铝材氧化处理后还需要注意一些事项，否者对铝材工件使用效果不佳，甚至会导致铝材发生早期损坏现象。

1、热水冲洗，氧化之后需要用热水冲洗铝件，目的是老化膜层。但水温和时间要严格控制，水温过高膜层减薄，颜色变淡。处理时间过长也会出现上述类似问题，适宜的温度和时间是:温度40~50 时间0.5~1 MIN。

2、干燥，铝阳极氧化处理，干燥以自然晾干为好，将热水冲洗完的铝件斜挂于架子上，让工作表面的游离水以垂直方向向下流。流至下端角边的水珠用毛巾吸去，按此法晾干的膜层色彩不受影响，显得自然。

3、老化，老化方法可根据气候条件来决定，日光强烈的夏季可在日光下曝晒，阴雨天或是冬季可用烘箱烘烤，工艺条件是：温度40~50 时间10~15min

4、铝氧化不合格件的返修，不合格导电氧化膜件宜在干燥、老化工序之前先挑出来。因干燥、老化后膜层较难退除并会影响铝件表面的粗糙度。对于不合格的工件，我们可以采取以下简单措施进行解决：首先将不合格的工件夹在铝阳极氧化用的夹具上，然后按铝在硫酸溶液中的阳极氧化方法进行阳极处理2~3 min，待膜层松软、脱落，再经碱液稍加清洗及出光后即可重新进行导电阳极化。

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，湖州铝阳极氧化，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，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，铝阳极氧化厂家，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。

铝阳极氧化厂-湖州铝阳极氧化-昆山韩铝化学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位于昆山市千灯镇石浦卫泾大街51号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前昆山韩铝在化工产品中享有良好的声誉。昆山韩铝取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。昆山韩铝全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。