

# 铝合金面板外壳氧化 宗盛电器 氧化

产品名称	铝合金面板外壳氧化 宗盛电器 氧化
公司名称	潍坊金谷新材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市临朐县东城街道郝家庄村（注册地址）
联系电话	16605367788 16605367788

## 产品详情

### 铝合金无极氧化

#### 阳极氧化的种类

阳极氧化按电流形式分为：

直流电阳极氧化，

交流电阳极氧化，脉冲电流阳极氧

化。按电解液分有：硫酸、草酸、铬酸、

混合酸和以磺基有机酸为主溶液的自

然着色阳极氧化。按膜层性子分有：普通膜、硬质膜（厚膜）、瓷质膜、光亮修

饰层、半导体作用的阻挡层等阳极氧化。铝及铝

合金常用阳极氧化方法和工艺

条件见表

-5

。其中以直流电硫酸阳极氧化法的应用为普遍。

4

## 、阳极氧化膜结构、性质

阳极氧化膜由两层组成，铝合金面板外壳氧化，多孔的厚的外层是在具有介电性质的致密的内层上上成长起来的，后者称为阻挡层（也称活性层）

。用电子显

？显微镜观察研究，膜层的纵

横面几乎全都呈现与金属表面垂直的管状孔，它们贯穿膜外层直至氧化膜与金属界面的阻挡层。以各孔隙为主轴周围是致密的氧化铝构成一

？个蜂窝六棱体，称

为晶胞，

整个膜层是由无数个这样的晶胞组成。阻挡层是由无水的氧化铝所组成，

薄而致密，具有高的硬度和阻止电流通过的作用。阻挡层厚约

0.03-0.05

$\mu$

m

，？

为总膜后的

0.5%-2.0%。氧化膜多孔的外层主要是由非晶型的氧化铝及少量的水合氧化铝所组成，此外还含有电解液的阳离子。

？当电解液为硫酸时，膜层中

硫酸盐含量在正常情况下为

13%-17%

。氧化膜的大部分优良特性都是由多孔外

层的厚度及孔隙率所决定的，它们都与阳极氧化条

件密切相关。

以铝或铝合金制品为阳极，进行着色氧化，置于电解质溶液中进行通电处理，

利用电解作用使

其表面形成氧化铝薄膜的过程

，?

称为铝及铝合金的阳极氧化处理。经过阳极氧化处理，铝表面能生成几个微米——几百个微米的氧化膜。比起铝合金的天然

氧化膜，其耐蚀性、耐磨性和装饰性都有明显的改善和提高。

## 一、表面预处理

无论采用何种方法加工的铝材及制品，表面上都会不同程度地存在着污垢和缺

陷，如灰尘、金属氧化物（天然的或高温下形成的氧

化铝薄膜）、残留油污、沥

青标志、人工搬运手印（主要成分是脂肪酸和含氮的化合物）、焊接熔剂以及腐

蚀盐类、金属毛刺、轻微的划擦伤等。因此在氧化处理之

前，铝合金标志牌氧化，用化学和物理的

方法对制品表面进行必要的清洗，

使其纯净的金属基体，以利氧化着色顺利

进行，从而获得与基体结合牢固、色泽和厚度都符合要求且具有

耐蚀、耐

磨、耐侯等良好性能的人工膜。

### （一）脱脂

铝及铝合金表面脱脂有溶剂脱脂、

表面活性剂脱脂、

碱性溶液脱脂、酸性溶

液脱脂、电解脱脂、乳化脱脂。几种脱脂方法及主要工艺列于表

-1。在这些方法

中，以碱性溶液特别是热的脱脂为有效。

?[点击文档链接](#)，可查看更多信息

## 铝合金焊接注意事项

- 1、焊接铝合金前先要清理铝合金表面，不能有油污，尘埃等存在，可以用清洗铝合金焊接处的表面，厚板铝合金要用钢丝刷清理，之后再加清洗。
- 2、在焊接铝合金的时候要先清理铝合金表面，不能有油烟，氧化，灰尘等，另外厚板铝合金要用钢丝刷清理，之后再加清洗。
- 3、如果板材比较厚可以对板材预热，这样可以防止预热不够造成成焊不透，在收弧时要用小电流收弧填坑。
- 4、焊接时一定要规范，要根据板材的厚度来焊接
- 5、焊的电缆不要太长，要是太长会造成送丝稳定。

铝合金面板外壳氧化-宗盛电器(在线咨询)-氧化由潍坊宗盛电器有限公司提供。铝合金面板外壳氧化-宗盛电器(在线咨询)-氧化是潍坊宗盛电器有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘经理。