

五金产品抛光 西城贵凯 西城街道五金抛光

产品名称	五金产品抛光 西城贵凯 西城街道五金抛光
公司名称	永康市西城贵凯五金厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省金华市永康市古山镇古山四村107号
联系电话	15258998150 15258998150

产品详情

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】、【铁片抛光打磨】

1、不锈钢工件在进入抛光槽之前应尽可能将残留在工件表面的水分除去，因工件夹带过多水分有可能造成抛光面出现严重麻点，局部浸蚀而导致工件报废。

2、在电解抛光过程中，作为阳极的不锈钢工件，其所含的铁、铬、镍元素不断转变为金属离子溶入抛光液内而不在阴极表面沉积。随着抛光过程的进行，金属离子浓度不断增加，当达到一定数值后，这些金属离子以磷酸盐和盐形式不断从抛光液内沉淀析出，沉降于抛光槽底部。为此，抛光液必须定期过滤，去除这些固体沉淀物。

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】、【铁片抛光打磨】

工件抛光后，为什么从槽中取出就出现褐点？

原因分析：可能是电抛光不够，或是时间较短。

解决方法：首先适当延长抛光时间，如果无作用，则可能是温度或者电流密度不够的问题。

电解时为什么容易出现打火现象？

原因分析：导致这一现象有三点因素：一是挂具与工件接触点不牢固，二是电解液密度太低，三是电流密度过高。

解决方法：多换几种挂具与工件连接方法，尽量多增加挂具与工件的接触点。如是电解液密度太低，可更换电解液，建议选用“不锈钢电解抛光液”。

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】、【铁片抛光打磨】

不锈钢滚筒抛光液：

- 1、本产品主要功能是抛光，工件抛光时分两步法:一步是除油，第二步使用本品进行抛光
- 2、配液:将抛光液按零件重量的1-2%倒入装有不锈钢零件的滚筒中，然后加入与抛光液同样重量的水(也就是抛光液:水=1:1稀释后使用)。
- 3、处理过程:滚筒滚动抛光，时间以工件光亮为准，约0.5-1小时，将抛光液排除，用水冲洗干净，离心甩干、风干或晾干即可。
- 4、根据工件的表面粗糙状况，可配合磨料(如抛光块等)使用。