

## 机械前处理公司 机械前处理 昆山韩铝化学2

产品名称	机械前处理公司 机械前处理 昆山韩铝化学2
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

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，机械前处理厂家，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0.5~1MIN。

2、干燥，干燥以自然晾干为好，将热水冲洗完的铝件斜挂于架子上，机械前处理厂，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，机械前处理，再经碱液稍加清洗及出光后即可重新进行导电阳极化。

铝阳极氧化主要的用处：进步零件的耐磨、耐蚀性、耐气候腐蚀。氧化生成的透明膜，能够着色制成各种彩色膜。作为电容器介质膜。进步与有机涂层的分离力，作涂装底层。做电镀、搪瓷的底层。

铝阳极氧化的原理不是很复杂，主要是经过水电解来完成的。当电流经过时，将发作以下的反响：

在阴极上，按下列反响放出  $H_2$ ： $2H^+ + 2e^- \rightarrow H_2$

在阳极上， $4OH^- - 4e^- \rightarrow 2H_2O + O_2$ ，析出的氧不只是分子态的氧 ( $O_2$ )，还包括原子氧(O)，以及离子氧( $O^{2-}$ )，通常在反响中以分子氧表示。

作为阳极的铝被其上析出的氧所氧化，构成无水的 $Al_2O_3$ 膜： $2Al + 3[O] = Al_2O_3 + 1675.7KJ$ 应指出，生成的氧并不是全部与铝作用，机械前处理公司，局部以气态的方式析出。铝阳极氧化早就在工业上得到普遍应用。

随着铝加工工业的蓬勃发展，铝氧化已成为铝加工过程的重要生产环节。铝材电解着色的色差的产生，与着色机理、氧化膜的厚度的均匀性及结构与电解着色速度有直接关系。铝材着色的缺陷大体上有以下几种情况:色浅、色差、染不上色、白点、露白、染色发花、逃色等。如何解决这一问题，这就要求铝氧化处理厂，在对型材进行电解着色表面处理时，加以研究和防范。

要着色均匀稳定并把色差控制在一定的范围内，减少着色缺陷的产生，在实际的生产过程中，首先在加强阳极氧化工艺操作的控制，在操作时注意以下几方面的要求：

- 1、在阳极铝氧化的型材进入着色槽时必须保持较大的倾斜度，并放置在两极中间，确保左右极距相等。同时控制上料绑料面积，每挂料总表面积不超过 $44m^2$ 。
- 2、同一种颜色的着色电压必须相等，在着色前预先调整好电源电压。
- 3、着色结束时，必须立即起吊，尽快流尽槽液，尽快转移至水槽水洗，不可在着色槽中停留，严格控制空中起吊时间，充分洗净型材内孔中的酸液后，才能用色板比色，比色时，掌握型材色略深于样板色。当颜色太浅时，重新放入着色槽通电补色，当颜色太深时，重新放入着色槽（不通电）或氧化槽后面的酸性水槽褪色。
- 4、阳极铝氧化后即染色，工件经阳极氧化后要立即染色。若工件阳极铝氧化后在空气中暴露时间过久膜层孔隙即会缩小，并有可能沾上污物，导致染色困难。

机械前处理公司-机械前处理-昆山韩铝化学2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实力不俗，信誉可靠，在江苏苏州的化学试剂等行业积累了大批忠诚的客户。昆山韩铝带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入\*\*，共创美好未来！