

昆山韩铝化学表面 铝阳极氧化设备 杭州铝阳极氧化

产品名称	昆山韩铝化学表面 铝阳极氧化设备 杭州铝阳极氧化
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

阳极铝氧化的原理：将金属或合金的制件作为阳极，采用电解的方法使其表面形成氧化物薄膜。金属氧化物薄膜改变了表面状态和性能，如表面着色，铝阳极氧化设备，提高耐腐蚀性、增强耐磨性及硬度，保护金属表面等。例如铝阳极氧化，将铝及其合金置于相应电解液中作为阳极，在特定条件和外加电流作用下，进行电解。

为了克服铝合金表面硬度、耐磨损性等方面的缺陷，扩大应用范围，延长使用寿命，铝阳极氧化价格，表面处理技术成为铝合金使用中不可缺少的一环，而阳极铝氧化技术是目前应用较广且成功的。

阳极的铝或其合金氧化，表面上形成氧化铝薄层，其厚度为5~20微米，硬质阳极氧化膜可达60~200微米。阳极氧化后的铝或其合金，提高了其硬度和耐磨性，可达250~500千克/平方毫米，良好的耐热性，硬质阳极氧化膜熔点高达2320K，优良的绝缘性，耐击穿电压高达2000V，增强了抗腐蚀性能，在0.03NaCl盐雾中经几千小时不腐蚀。有色金属或其合金都可进行阳极铝氧化处理，这种方法广泛用于机械零件，飞机汽车部件，精密仪器及无线电器材，铝阳极氧化染料，日用品和建筑装饰等方面。

当在同一工件上出现这种现象有以下种原因：

1、前处理抛光，比例不均匀，需要打风使比例以及温度均匀，如果是三酸抛光还跟手法有关系，如果是大件，还得先预热，否则也会影起后续的颜色不均。

2、导电性，当挂齿的挂位导电不好，生存的膜层结构就会不一样，导电性好的地方膜层有规律，当导电

不是很好的地方膜层就会出现不规则，属于不正常生存膜所以也会引起上色不一的现象

3、氧化后中和不到位或是中和浓度不够、染色中的染液浓度偏高，无搅拌设备，PH偏低等等

以上这些异常都会造成同一工件上颜色不一的现象.

硬质阳极氧化处理采用直流电源或直流和交流叠加电源。其溶液种类也较多，以采用硫酸硬质阳极化处理较普遍。采用硫酸硬质阳极氧化法时，应考虑影响氧化膜层的各因素。（1）硫酸氧化处理的浓度：常采用200-250 g/L，槽液的相对密度（室温下）为1.12-1.15。（2）水：水是硬质阳极氧化处理的主要成分，一般采用蒸馏水或冷开水，而不用自来水，因为自来水中含有氯离子，当 $Cl^- > 1\%$ 时，杭州铝阳极氧化，其制件在氧化过程中就会腐蚀，并出现白斑。（3）氧化处理的温度：温度是影响氧化膜质量的重要因素之一。严格控制温度，其氧化膜增厚，硬度提高且光滑、致密。（4）电流密度：电流也是影响氧化膜质量的重要因素之一，它与氧化膜的生成速度、氧化膜的组织有较大关系。电流密度过低时，氧化膜的生成速度缓慢，处理时间增加；反之，过高时，会导致溶液和电极因焦耳效应而过热。使氧化膜溶解速度增加，硬度下降，表面粗糙、疏松起粉。（5）初始电压与处理时间：硬质阳极氧化处理的初始电压与时间对氧化膜质量的影响也是很大的。初始电压过大，会导致电流的增加，焦耳热和生成热剧增，促使溶解速度猛增，氧化膜则软，无光泽，起粉，不耐磨。对于氧化处理时间，一般是随着氧化处理时间的延长，氧化膜厚度增加，但到一定时间后，若不增加外加电压，氧化膜实际不增加。如果继续延长时间，则氧化膜硬度低，疏松起粉，相反，氧化处理时间太短，氧化膜厚度薄且不耐磨。（6）氧化处理溶液的搅拌：搅拌速度大小与氧化膜的生成速度（氧化膜质量）有关。

昆山韩铝化学表面(图)-铝阳极氧化设备-杭州铝阳极氧化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是一家从事“化工原料及产品,五金材料,化学试剂”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“化工原料及产品,五金材料,化学试剂”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使昆山韩铝在化学试剂中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！