

# 工业铝型材深加工 康丰新材料 绍兴工业铝型材

产品名称	工业铝型材深加工 康丰新材料 绍兴工业铝型材
公司名称	宣城康丰新材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省宣城市宣州区寒亭镇卫浴开发区
联系电话	18225850550 18225850550

## 产品详情

### 工业铝型材表面泛黄的原因

众所周知的，工业铝型材属于合金挤压材料，在生产加工过程中很容易由于一个步骤的操作不当就导致材料的损坏以及型材出现表面缺陷。正常情况下，工业铝型材的表面颜色应该为银白色，除了表面粗糙不光滑外，有时候还会出现泛黄的现象，以下的内容为您整理了关于工业铝型材出现表面泛黄现象的原因：工业铝型材的表面出现泛黄的原因可以大致总结为两种，一种是型材在挤压过程中所采用的方式不当，第二种情况是型材表面处理过程不当。具体分析可以参考以下内容：1、型材在经过模具挤压成型后需要进行冷却，目的是为了材料的机械性能以及物理性能。在其冷却过程中会使用到冷却液，不同材质使用的冷却液效果不同。常见的冷却液一般是水或者油性冷却剂。如果采用水进行冷却或者是当冷却液中含铜量比较高的时候，就会导致型材表面的泛黄。这其中的原因就是铝这种金属的性质比较活泼，容易与空气中或者水中是材质接触后发生化学反应。2、工业铝型材的表面通常会覆盖一层氧化膜，不仅能够增加型材的耐腐蚀性还能够增加型材的美观度。但是在进行型材的表面处理前需要先对挤压好的型材进行表面的清洁，充分去除其表面的油污。如果在这一个步骤的清洁工作不到位的话，绍兴工业铝型材，在后续的氧化过程中就会导致氧化膜不易着色，或者着色不够均匀，从而出现泛黄的现象。

### 铝合金型材的执行标准主要有哪些？

铝合金型材的执行标准主要有哪些？目前国内铝合金型材的执行标准主要有：(1) GB 5237.1~5-2008、GB 5237.6-2004建筑铝合金型材执行上述标准，就是说，只要是建筑行业用的铝合金型材，其产品必须按GB 5237.1~5-2008、GB

5237.6-2004强制性标准生产及进行产品质量控制。(2) GB/T 6892-2006《一般用工业铝及铝合金挤压型材》工业用铝合型材是指除建筑门窗、幕墙及室内外装饰用铝型材以外的其它铝挤压型材，除个别产品执行其标准外，大部分执行标准为GB/T 6892-2006《一般用工业铝及铝合金挤压型材》，产品主要应用于航空航天、交通、轨道车辆、电子电器、体育器材、散热器、装饰、电力能源、石油化工、机械制造等工业领域。(3) GB/T 26014-2010《非建筑用铝合金装饰型材》非建筑用铝合金装饰型材是指以改善视觉效果为主要目的的装饰用铝合金热挤压型材。装饰型材的尺寸偏差如有特殊要求，工业铝型材公司，应在合同中注明。如没有特殊要求，应符合GB/T 14846--2008《铝及铝合金挤压型材尺寸偏差》中普通级的规定。产品主要应用于车辆内外装饰、家电配件、厨房用具、电子电器、室内装饰、器械、仪器仪表、办公设施等领域。

1、铝型材氧化染色原理铝型材或铝制品的阳极氧化膜是由大量垂直于金属外表的六边形晶胞组成，每个晶胞中心有一个膜孔，并具有极强的吸附力，当氧化过的铝制品浸入染料溶液中，染料分子经过扩散作用进入氧化膜的膜孔中，同时与氧化膜构成难以别离的共价键和离子键。这种键分离是可逆的，在一定条件下会发作解吸附作用。因而，染色之后，必需经过封孔处置，将染料固定在膜孔中，同进增加氧化膜的耐蚀、耐磨等性能。2、阳极氧化工艺对染色的影响在氧化染色整个流程中，由于氧化工艺缘由形成染色不良是比拟普遍的。氧化膜的膜厚和孔隙平均分歧是染色时取得平均分歧颜色的前提和根底，为取得平均分歧的氧化膜，保证足够的循环量，冷却量，保证良好的导电性是十分重要的，工业铝型材深加工，此外就是氧化工艺的稳定性。硫酸浓度，工业铝型材规格，控制在180—200g/l。稍高的硫酸浓度可促进氧化膜的溶解反响加快，利于孔隙的扩张，更易于染色。铝离子浓度，控制在5—15g/l。铝离子小于5g/l，生成的氧化膜吸附才能降低，影响上色速度，铝离子大于15g/l时，氧化膜的平均性遭到影响，容易呈现不规则的膜层。

工业铝型材深加工-康丰新材料-绍兴工业铝型材由宣城康丰新材料科技有限公司提供。宣城康丰新材料科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！