

# 铝合金阳极氧化 淮南阳极氧化 昆山韩铝化学表面

产品名称	铝合金阳极氧化 淮南阳极氧化 昆山韩铝化学表面
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，铝合金阳极氧化，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，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，阳极氧化颜色，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，淮南阳极氧化，干燥以自然晾干为好，将热水冲洗完的铝件斜挂于架子上，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，阳极氧化标准，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，再经碱液稍加清洗及出光后即可重新进行导电阳极化。

## （1）老化的问题

时效硬化处理是铝合金的热处理，是为了提高合金组织和性能的重要途径。老化合金的热处理后，在固体溶液和重结晶5?6倍高的强度，消除压缩残余应力，并且合金元素变得均匀。

6063-T5，6063-T6铝合金型材必须时效处理后。未经老化处理的一些部挤压型材，发生氧化着色后灰色补丁或部件不能着色，废品率很高，它是不均匀的微观组织，残余应力等因素的元素偏析。所以这是没有很好的无时效处理。

时效处理的温度和时间取决于合金类型，合金元素和变化的内容。如果选择不当，这些参数也将导致在组织结构和表面状态合金的差异，从而影响氧化着色的质量。

铝阳极氧化及铝合金硬质阳极氧化后，可获得的阳极氧化膜层具有以下特点：

1、色泽：褐色，深褐色，灰色，黑色。阳极氧化膜层愈厚，电解温度愈低，颜色愈深。

2、厚度：阳极氧化膜层厚度可达250 μ m左右。

3、硬度：阳极氧化膜厚度非常高，在铝合金上可达400~600HV，在纯铝上可达1500HV，不仅硬度高，而且耐磨性能好。

4、抗热：硬质阳极氧化膜的熔点可达2050，是的耐热材料。

5、绝缘：硬质阳极氧化膜的电阻率极大，它的击穿电压大于200V。

6、耐蚀：在大气中具有较高的抗蚀能力，在大于3%NaCl盐雾中，能经数千小时不腐蚀。

7、结合能力：阳极氧化膜层与基体具有牢固的结合力。

铝合金阳极氧化-淮阳极氧化-昆山韩铝化学表面(查看)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！