

铜钝化表面处理厂家 铜钝化 械植不锈钢表面处理

产品名称	铜钝化表面处理厂家 铜钝化 械植不锈钢表面处理
公司名称	东莞市械植金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间
联系电话	15118224353

产品详情

铜钝化

为了提高铜的使用寿命，使用一种叫铜钝化液的化学，能在铜表面产生一层保护膜，铜钝化表面处理厂家，也叫钝化膜，能够很好的起到保护铜的作用，使铜底材不容易被氧化。

黄铜怎么进行抛光?

在这里我们主要是用化学抛光法：在黄铜表面进行的一种环保型抛光工艺。传统的抛光方法都是用三酸(，盐酸，硫酸)抛光，具体亮度可根据要求调整三酸配比，但是这种方法不环保，现在我们用OY-9056可直接替代三酸。

目前不少应用对铜材化能力要求越来越高，所以很多厂家都需要采购相应钝化产品对铜件进行处理.一步：对铜件进行除油除锈 对铜件进行除油除锈是钝化前的必要操作，铜钝化，不然铜表面的油污和锈斑会污染溶液，并影响后续的钝化效果。而除油除锈可选择用相关的酸洗和清洗剂，一般以1:10兑水使用（具体比例按照产品说明勾兑），然后浸泡3~5分钟的时间，若有超声波清洗机那效果会更好！
第二步：进行化学抛光处理 这一步主要是为了使铜件表面更加光洁明亮，铜钝化处理 公司，而且平整的表面亦有利于钝化膜的形式，操作流程是将抛光液与纯净水按比例兑换，然后加温到45-50度，黄铜一般抛光1-2、紫铜大概3-5分钟的时间！

铜钝化

技术实现要素：基于此，铜钝化处理工厂，有必要提供一种能够降低工艺成本且利于提高钝化稳定性的钝化方法。一种铜制件的钝化方法，包括以下步骤：对待处理的铜制件的表面进行清洁处理；用酸洗剂对清洁后的铜制件进行一次酸洗处理；用除锈剂对经过了一次酸洗处理后的铜制件进行一次除锈处理；

及用钝化剂对经过了一次除锈处理后的铜制件进行钝化处理；其中，以质量份数计，所述酸洗剂包括：85份～101份的 H_3PO_4 和9份～15份的 HNO_3 ，所述除锈剂包括15份～36份的 H_3PO_4 、14份～24份的 HNO_3 、3份～11份的醋酸、3份～8份的 Na_2SO_4 、3份～8份的葡萄糖和1份～5份的硼酸。铜钝化

铜钝化表面处理厂家-铜钝化-械植不锈钢表面处理由东莞市械植金属材料有限公司提供。东莞市械植金属材料有限公司位于东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前械植不锈钢表面处理在工业制品中享有良好的声誉。械植不锈钢表面处理取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。械植不锈钢表面处理全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。