

# 不锈钢管内壁抛光 东莞械植金属材料 深圳不锈钢管内壁抛光

产品名称	不锈钢管内壁抛光 东莞械植金属材料 深圳不锈钢管内壁抛光
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

在一般的电解处理中，电流有易于在电极周围集中的倾向，这样在处理大平板状的材料时，周围部分要比中部易于光泽化。为了抑制这种电流分布的不均匀性，就得把阳极面积做得比阴极面积大，并且加大电极间的距离。而电极间距离增大后，又使电能的消耗增加，所以根据电解液的电阻率、温度和电流密度的不同，电极间距离大都在10—60cm之间选择。

电解抛光后的微观表面比机械抛光的更平滑，反光率更高。这使得设备不粘壁、不挂料、易清洗，工件表面约减少1丝左右，达到GMP和FDA规范要求。

在做不锈钢电解抛光时，深圳不锈钢管内壁抛光，表面吸附一层浅红色物质，再次放入电解液会有短时间的反应，什么原因？

原因分析用铜挂具，铜离子电解液吸附到阳极表面，影响抛光质量，再次放入会有短时间反应是因为电解液将工件表面的铜离子溶解了。

## 电解抛光

电化学抛光，又名电解抛光、电抛光，是通过电化学在其表面形成一层富铬氧化膜层，以提高其表面抗腐蚀性能的处理方法。

## 不锈钢电解抛光管件加工

采用表面处理技术、以电解复合研磨法使管内表面更加均匀平滑、达到EP高等级品质、可按客户要求无尘室进行包装。

内管Ra低值可  $0.05 \mu\text{m}(2 \mu\text{in})$

$\text{Cr/Fe} > 1 \sim 1.5$  ,  $\text{CrO/FeO} > 1 \sim 2$

符合SEMI F19-0304及ASME BPE-2012相关标准要求

## 不锈钢电解抛光步骤

- 1、电解抛光前先要对工件除油、除锈，不然电解抛光出来工件表面可能会有斑点，抛光表面不均匀；
- 2、将电解液加热至60-75度，用适当的挂具将不锈钢工件固定在阳极且保持工件与阴极相对，然后调整电压以及电流，不锈钢管内壁抛光加工厂家，抛光时间3-5分钟取出工件，完成电解抛光工艺；
- 3、抛光之后用自来水将工件内的不锈钢电解抛光液冲洗干净，以免对工件造成腐蚀情况；
- 4、烘干或晾干，确认工件表面无水迹则可包装。

不锈钢电解抛光、化学抛光生产，出光快，成本低，光泽持久，还能有效提高其表面耐腐蚀性能。因此，应用也越来越广泛，不锈钢管内壁抛光报价，不锈钢电解抛光适用于任意的不锈钢件的表面去毛刺，整平，光亮处理，而化学抛光比较适用于一些较小的精密件，只需要浸泡即可快速使工件表面粗糙度降低同时不需要特殊的加工设备。

不锈钢管内壁抛光报价-东莞棫檀金属材料-深圳不锈钢管内壁抛光由东莞市棫檀金属材料有限公司提供。东莞市棫檀金属材料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！