

南城不锈钢化学抛光 械植不锈钢表面处理 不锈钢化学抛光

产品名称	南城不锈钢化学抛光 械植不锈钢表面处理 不锈钢化学抛光
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

电解抛光的优点：电解抛光目的主要是去除毛刺，使表面平滑，可以改善表面光洁度，增加镀涂层的附着力。例如，300系列不锈钢电解抛光后光洁度往往显得更平整明亮，有光泽，可以达到镜面效果。400系列不锈钢电解抛光处理后，表面呈现均匀一致的光亮，不锈钢化学抛光，不锈钢电解抛光适合所有不锈钢和不锈钢铁的抛光，通用性强（不锈钢材料可抛出镜面效果）。

具体不锈钢电解抛光工艺流程

安装新电解设备时，厂家将派技术人员上门指导安装，并负责对相关操作人员进行培训和教学。

用加热棒将电解液加热到75度。注意:加热棒一般是耐酸的“应时棒”或“钛加热棒”。温度符合要求时停止加热。

将待电抛光的工件固定在配套设计的挂钩上，挂钩挂在罐体中间的阳极棒上。并保持工件与阴极板相对。

依次打开电源开关、定时器开关，调整工作时间。电压“开/关”复位开关处于“开”工作状态，然后将电压开关调到9~10伏左右，抛光0.5~3分钟(抛光时间可根据实际表面效果要求适当延长)，再将开关切换到“关”状态，南城不锈钢化学抛光，取出工件，黄江不锈钢化学抛光，完成电解抛光过程。一次电解抛光液，建议选择较大的电压和电流。以使溶液达到佳状态，直到电解液微微变绿，说明电解液中已经溶解了一定量的镍、铬离子，抛光效果佳。

不锈钢电解抛光是将不锈钢制品挂在阳极上，在电解抛光液中进行阳极电解加工，电解抛光是一种特殊的阳极过程，在整个阳极电解抛光过程中，不锈钢制品表面同时进行着两个相互矛盾的过程，即金属表面氧化膜的不断生成和溶解，但是不锈钢制品表面凸起部位和凹洼部位化学成膜进入钝态的条件是不同的，又由于阳极溶解，阳极区金属盐浓度不断增加，在不锈钢制品表面形成一种高电阻率的稠性粘膜层。南城不锈钢化学抛光-械植不锈钢表面处理-不锈钢化学抛光由东莞市械植金属材料有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市械植金属材料有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!