

# 铝材新能源汽车电池托盘 重庆固尔美

产品名称	铝材新能源汽车电池托盘 重庆固尔美
公司名称	重庆固尔美科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市渝北区回兴街道服装城大道金锦路32号
联系电话	18580452888 18580452888

## 产品详情

铝压铸件加工数日后发霉发黄是什么原因

铝压铸件加工数日后发霉发黄是什么原因？

- 1、铝合金在加工数日后，应清洗工序，发霉（发黑）发黄应是切屑液氧化后的结果。问题不大。
- 2、如出现了类似现象，可能有二个原因: 一.切屑液氧化后的结果 二.制品在取出后进行冷却时所残留的水造成。
- 3、发霉现象：主要是没做好防潮处理，发黄现象：切削液氧化和压铸时的脱模剂浓度。
- 4、是铝合金溶液处理时的除渣剂的问题，除渣剂缺少氟盐的含量，查一查除渣剂的配方。再常见的处理放法，在铝合金溶液除渣过程中加入0.2---0.5的氟铝酸钠，綦江县新能源电池，就可以防止铸件加工后变色发霉现象。
- 5、受潮是主要原因!
- 6、喷涂涂料有问题!时间过久，产品表面氧化后导致发霉。
- 7、铝合金是liang性金属，遇到酸性或碱性的物质会变成不同的颜色，如果机械加工过程中切削液选择不正确的话，一段时间后，压铸铝会产生像发黄.发霉.甚至长毛的现象，新能源电池需要的铝材，实际上就是产生基体腐蚀。解决的方法之一是选择中性的切削液，根本的方法是在表面形成一层膜，阻止腐蚀的产生。
- 8、铝压铸件发霉的原因很多，常见的如  
，脱模剂质量差 或浓度不合适。  
，如有机加工用到切削液的话，那么有可能 切削液选择不适当。

, 包装前增加清洗, 烘干工序。

## 硬质氧化添加剂的作用

硬质氧化时, 铝表面的氧化膜的成长过程包含两个方面: 膜的电化学生成过程和膜的化学溶解过程, 两者缺一不可。只有使膜的成长速度大于溶解速度, 氧化膜才能成长、加厚。普通硫酸硬质氧化, 一般只能得到几十微米厚的氧化膜。为得到较厚的氧化膜, 我们通过大量的筛选试验工作, 以有机酸及其盐为选择对象, 试验了乳酸、酒石酸、琥珀酸、苹果酸、乙suan钠、柠檬酸钠等多种材料。在氧化成膜效果理想的状态下, 以价格zui低为优选, 从而降低溶液成本。

将苹果酸钠加入到硫酸硬质氧化溶液中, 在相同工艺条件下, 可大大提高氧化膜的成长速度, 在普通硫酸阳极化溶液中加入添加剂后, 提高了氧化膜成长速度, 在相同工艺条件下, 可明显增加氧化膜的厚度。这是因为添加剂加入后, 添加剂中的某些成分吸附在所生成的氧化膜上, 新能源车铝材料哪家强, 阻滞了硫酸分子向阳极表面的扩散, 添加剂对阳极反应生成的氢离子有极强的缔合作用, 降低了阳极表面氧化膜附近溶液的酸性, 使膜的溶解减缓, 提高了膜成长速度, 从而得到较厚的氧化膜。

静电喷涂为液态喷涂, 又称氟碳喷涂, 香港称为铜油。属于高dang次喷涂, 价格较高。大面积用于铝板幕墙, 由于其优异的特点, 越来越受到建筑业及用户的重视和青睐。

氟碳喷涂具有优异的抗退色性、抗起霜性、抗大气污染(酸雨等)的腐蚀性, 抗紫外线能力强, 抗裂性强以及能够承受恶劣天气环境。是一般涂料所不及的。

氟碳喷涂是用以漆油的氟碳聚合物树脂, 作金属罩面漆, 一般分三涂或四涂(喷三次或四次)。常用的牌号为: KANAR 500。漆在铝板表面厚度为40-60  $\mu$ 。经得起腐蚀, 能抗酸雨, 各种空气污染物, 不怕强烈紫外线照射, 耐极热极冷性能好, 可以长期保持颜色均匀, 使用寿命长。

铝材新能源汽车电池托盘-重庆固尔美(推荐商家)由重庆固尔美科技有限公司提供。行路致远, 砥砺前行。重庆固尔美科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴, 更矢志成为铝制品具有竞争力的企业, 与您一起飞跃, 共同成功!