

潼南摩擦线铝材加工

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 潼南摩擦线铝材加工 |
| 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

气泡或起皮：在制品表面出现凸形的泡，常见于头、尾部，完整的叫气泡，已po裂的叫起皮。

一、挤压产品气泡、起皮产生的原因

- 1.挤压筒、挤压垫磨损超差，挤压筒和挤压垫尺寸配合不当，使用的垫片直径差超过允许值；
- 2.挤压筒和挤压垫太脏，粘有油污、水分、石墨等；
- 3.润滑油中含有水；
- 4.铸锭表面铲槽太多，过深，或铸锭表面有气孔、砂眼，组织疏松、有油污等；
- 5.更换合金时，筒内未清理干净；
- 6.挤压筒温度和挤压铸锭温度过高；
- 7.铸锭温度、尺寸超过允许负偏差；
- 8.铸锭过长，填充太快，铸锭温度不均，引起非鼓形填充，因而筒内排气不完全，或操作不当，未执行排气工序；
- 9.模孔设计不合理，或切残料不当，分流孔和导流孔中的残料被部分带出，挤压时空隙中的气体进入表面。

二、消除方法

- 1.合理设计挤压筒和挤压垫片的配合尺寸，经常检查工具尺寸，保证符合要求，挤压筒出现大肚要及时修理，挤压垫不能超差；

- 2.工具、铸锭表面保持清洁、光滑和干燥；
- 3.更换合金时，彻底清筒；
- 4.经常检查设备和仪器，防止温度过高、速度过快；
- 5.严格执行工艺规程和各项制度；
- 6.合理设计、制造工模具，导流孔和分流孔设计成 1° - 3° 内斜度；
- 7.严格操作，正确剪切残料和完全排气。

3.确定开发以磷酸—硫酸为基液的环保型化学抛光新技术，该技术要实现NO_x的零排放且克服以往类似技术存在的质量缺陷。新技术的关键是在基液中添加一些具有特殊作用的化合物来替代xiao酸。为此首先需要对铝的三酸化学抛光过程进行分析，尤其要重点研究xiao酸的作用。xiao酸在铝化学抛光中的主要作用是抑制点腐蚀，提高抛光亮度。结合在单纯磷酸—硫酸中的化学抛光试验，认为在磷酸—硫酸中添加的特殊物质应能够抑制点腐蚀、减缓quan面腐蚀，同时必须具有较好的整平和光亮效果

4.铝及其合金在中性体系中阳极氧化沉积形成类陶瓷非晶态复合转化膜的工艺、性能、形貌、成分和结构，初步探讨了膜层的成膜过程和机理。工艺研究结果表明，在Na₂WO₄中性混合体系中，控制成膜促进剂浓度为2.5 ~ 3.0g/l，络合成膜剂浓度为1.5 ~ 3.0g/l，Na₂WO₄浓度为0.5 ~ 0.8g/l，峰值电流密度为6 ~ 12A/dm²，弱搅拌，可以获得完整均匀、光泽性好的灰色系列无机非金属膜层。该膜层厚度为5 ~ 10 μm，显微硬度为300 ~ 540HV，耐腐蚀性优异。该中性体系对铝合金有较好的适应性，防锈铝、锻铝等多种系列铝合金上都能较好地成膜。

电泳铝型材黄象的原因总结出以下几点：电泳涂漆本身；氧化导电不良；电泳前水洗不彻底；固化过度；氧化槽液被硝suan污染：

铝型材与导电杆接触不良，接点处的电阻就会大增，摩擦线铝材加工，型材端头就会发热，氧化膜生成过快并伴有烧灼现象，甚至出现氧化膜的粉化。这时的氧化膜有些浑浊，颜色出现黄变，如果再进行电泳生产就会出现非常明显的黄象。这种黄象一般情况下一排里只有几支，并且基本上都是出现在型材的端头。因此，一定要采取措施来保证铝型材与导电杆接触良好。

潼南摩擦线铝材加工由重庆固尔美科技有限公司提供。重庆固尔美科技有限公司位于重庆市渝北区回兴街道服装城大道金锦路32号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前重庆固尔美在铝制品中享有良好的声誉。重庆固尔美取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。重庆固尔美全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。