

淮北硬质阳极氧化 东台启程精密 铝合金硬质阳极氧化

产品名称	淮北硬质阳极氧化 东台启程精密 铝合金硬质阳极氧化
公司名称	东台启程精密电子有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东台市安丰镇财富大道8号
联系电话	13584926700

产品详情

铝型材阳极氧化、电泳水洗的技术

在铝型材阳极氧化(含电泳)等表面处理车间，各种(电)化学反应都是在(电)化学反应槽中进行，而水洗过程从原理上讲并非十分复杂，因此现场管理往往十分注意各反应槽的管理与维护工作，而忽略了水洗的重要性。经验表明在表面处理车间的工艺管理中，(电)化学反应液的维护与管理固然十分重要，但水洗过程不充分同样也是导致表面处理品质不良以及表面处理生产线难以稳定生产的一个主要原因。实际上水洗过程具有举足轻重的作用。

阳极氧化工艺流程注意事项

1.铝件洗油处理后，应立即进行氧化，硬质阳极氧化厂家，不应放置过久。铝件制作氧化膜时，要全部浸入电解液中，槽电压从头至尾要平稳一致，同一批产品，必须完全一致，这一点即使在染色时亦应遵循。

2.在阳极氧化过程中，电解质中溶液的铝、铜、铁等不断增加，影响铝的光泽等。当铝含量大于24克/升，硬质阳极氧化工艺，铜大于0.02克/升，铁含量大于2.5克/升时，铝合金硬质阳极氧化，电解液应考虑更换。

铝合金阳极氧化膜膜厚不均匀的原因

在实际生产过程中，有些原因会导致氧化膜膜厚的不均匀，例如夹具与型材接触不良，淮北硬质阳极氧化，接触面积过小，会使得氧化膜不完整或无氧化膜。另外硫酸浓度大范围变动会使得不同槽料的氧化膜膜厚不一样，硫酸浓度大范围改变会使得计算氧化膜厚度的经验公式（ $\delta = kIt$ ）中的k不准确，因此得到的氧化膜膜厚也就不一致。在生产中只要将上述问题一一解决，就能保证氧化膜膜厚均匀。

淮北硬质阳极氧化-东台启程精密-铝合金硬质阳极氧化由东台启程精密电子技术有限公司提供。东台启程精密电子技术有限公司是从事“精密电子技术研究,电子产品元器件研发,生产,销售等,”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘恩庭。