

# 铝件化学导电氧化液

产品名称	铝件化学导电氧化液
公司名称	温州奥洋科技有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	
公司地址	温州市龙湾区永中街道度山村纪风路228号（B幢一、三楼）
联系电话	86-57427894557 13250888080

## 产品详情

### oy-10铝件化学导电氧化液

传统的铝件化学氧化工艺具有导电性能差，抗蚀性能平平，且含有大量的铬酐，造成对环境的污染。现本研究中心所推出的铝件彩虹色与无色的化学导电氧化液，本产品能完全取代铬酐盐膜的氧化缺陷。具有成本低廉，成膜速度快，导电性能佳，抗蚀性能强等特点。oy-10a型在大面积工件产品上,膜层成均匀的彩虹色,在小件产品上,膜层成均匀的青铜颜色,有如青金,外表华丽。oy-10b型为无色化学导电氧化液。广泛应用于电器设备机箱、标牌、设备外箱等铝制品的装饰与防腐处理领域。

#### 一、工艺范围：

彩虹色化学导电氧化液		本色化学导电氧化液	
oy-10a型氧化液	100ml/l（1比9兑水）	oy-10b型氧化液	100ml/l（1比9兑水）
温度	25-35（常温）	温度	25-35（常温）
时间	30秒-2分钟	时间	30秒-1分钟

二、 配制方法：1.彩虹色导电氧化液的配制：oy-10a液按计算量稀释后搅拌均匀即可，加入自来水或蒸馏水（纯净水或去离子水）规定体积。

2.无色化学导电液配制：将oy-10b液按计算量稀释后搅拌均匀即可，加入自来水或蒸馏水（纯净水或去离子水）规定体积。

三、 工艺流程：

oy-29或oy-25化学除油 水洗两道 抖干或吹干余水 oy-9b铝化学抛光(抖动工件) 水洗(两次流动水洗)  
oy-10化学导电氧化处理 水冲洗 热水干洗 老化处理 成品包装

四、 工作液的日常管理维护：

a、 随着处理工件数量的增加，使用时间延长和工件带走槽液等原因，槽液的有效成分和液面会有所下降，如果槽液不是太脏，可以及时补充oy-10到开槽时的ph或浓度即可。如果槽液比较脏，则建议槽液全部更换。也可以观察工件表面处理时的气泡程度，在处理时，工件表面成膜会形成一定的气泡，如果气泡很少反应很慢则需要添加oy-10，直到表面气泡均匀，反应快速如新槽液一样即可,当然有的工件气泡不是很明显,特别是铸件,所以在开槽时,可以测出其浓度,然后生产时经常检查其浓度,不够时补充oy-10浓缩液至开槽时的浓度即可。另外,检测产品的表面电阻可以监测其成膜质量,首先测出工件表面的电阻值,然后再检测第一次开槽后生产出来产品的电阻值,以这个值为最佳的电阻值,以后对每批产品的检测参考第一批的电阻,如果达不到,则增加oy-10调整槽液。

b、 为了槽液的稳定性，建议采取mto槽液管理方式：例每天从槽液中取出10%的旧液，然后添加10%的新液进去，按此比例每10次为一个循环周期。两三个周期或四五个周期检测一次结果（结果包括成膜质量（电阻）、盐雾测试等），然后确定一个最佳的使用周期。

五、 注意事项：

1. 本产品为低铬型。

2. 本工艺中，含量高、温度高则成膜快，反之则慢；

3. 处理时间越长，膜层越疏松，防腐蚀性能则越差，因此应严格控制处理时间。

4. 经过oy-10无色导电氧化处理的产品,如果耐腐蚀性能要求比较高,请配合oy-61铝合金化学氧化封闭剂处理。

六、 产品包装：25公斤/桶。

附：铝合金彩虹色导电氧化的后处理：

1. 循环水冲洗 对于有盲孔、狭缝的工件要加强对这些部位的冲洗，并甩净里面的残留溶液，以防氧化溶液流出来氧化面受破坏。 2. 自检  
工件经循环水冲洗后宜即自检质量，如发现有缺陷的可在碱液中退除，出光后重新氧化。

3. 后处理

3.1 热水冲洗 热水洗目的是老化膜层。但水温和时间要严格控制，水温过高膜层减薄，颜色变淡。处理时间过长也会出现上述类似问题，适宜的温度和时间是：

温度	40 ~ 50
时间	0.5 ~ 1min

3.2 干燥 干燥方法以自然晾干为好，经热水冲洗过的工件斜挂于架子上，让工作表面的游离水以垂直方向向下流。流至下端角边的水珠用毛巾吸去，按此法晾干的膜层色彩不受干扰，显得自然。

3.3 老化 老化方法可根据气候条件来决定，有日光的夏季可在日光下曝晒，阴雨天或是冬季可用烘箱烘烤，工艺条件是：

温度	40 ~ 50
时间	10 ~ 15min