数字型电解抛光腐蚀仪DJ-02

产品名称	数字型电解抛光腐蚀仪DJ-02
公司名称	上海微图仪器科技发展有限公司
价格	7500.00/台
规格参数	品牌:微图 型号:DJ02
公司地址	中国（上海）自由贸易试验区临港新片区新四平公路468弄14幢17号（注册地址）
联系电话	021-51602884 15021118283

产品详情

数字型数控电解抛光腐蚀仪是依照gb/t 4334.1-2000标准（不锈钢10%草酸浸蚀试验方法）研制而成，采用数字电流及秒级数字化时间控制器控制实验过程，电腐蚀过程中始终恒流，无需调节，使实验更精确。得到了相关应用部门的认可。

一、额定工作条件

电源电压：220v 50hz

工作条件： 温度0度-40°C，相对湿度：<80%

储存条件：温度-10°C到70°C

相对湿度：<70%

二、技术参数

1、电流强度调节范围：0～5a 电压调节范围0～32v

2、电流稳定度 电源稳定度(负载稳定度）<0.2%+3ma

3、波纹噪声<3marms

2、到计时停止，模式时间精度：1s（最长时间设定300s）

3、专用双层烧杯，容量300ml，带刻度

4、电磁搅拌器，可加热

电解抛光（也称阳极抛光或电抛光）是把要进行电解抛光的金相试样放入电解液中，接通试样（阳极）与阴极间的电源，在一定条件下，可以使试样磨面产生选择性的溶解，使磨面逐渐变得光滑平整。

电解抛光与机械抛光相比，有许多优点。1）软的金属材料机械抛光易出现划痕，需要用精细的抛光方法和熟练的抛光技术，才能得到好的抛光面，而用电解抛光则很容易得到一个无擦划残痕的磨面；2）电解抛光对某些金属材料，经试验一旦确立了抛光规范，用简单的操作技术就能得到好的磨面。而且重演性好；3）电解抛光不产生附加的表面变形，易消除表面变形扰动层。4）对于较硬的金属材料用电解抛光法比机械抛光法快得多；5）电解抛光有灵活可变的适应性，能够抛光不同形状、大小的试样，对面积较大，多面的或非平面的试样进行局部点的抛光，抛光技术上，困难较小。

尽管电解抛光有许多优点，但现在仍不能完全代替机械抛光。因为电解抛光对金属材料化学成份的不均匀性、显微偏析特别敏感。所以具有偏析的金属材料难于进行电解抛光，甚至于不能进行电解抛光。含有夹杂物的金属材料，如果夹杂物受电解液浸蚀，则夹杂物部分或全部被抛掉；如果夹杂物不被电解液浸蚀，则夹杂物保留下采在试样表面上突起。两相金属材料如果两个相的电化学性差别很大，则电解抛光产生浮雕。惰性相抛光较小，因此有点突起形成浮雕。

有些材料需要长的电抛光时间，长时间的抛光，表面出现波纹和棱角的圆滑化。减小这些作用，电解抛光前的磨光应尽量减少表面层缺陷，或者电解抛光前，略微进行机械抛光，会得到好的效果。