

供应201汽车保险杠不锈钢电解抛光设备厂家

产品名称	供应201汽车保险杠不锈钢电解抛光设备厂家
公司名称	深圳金辉杰科技有限公司
价格	12800.00/套
规格参数	jhj604:500A/12V JHJ605:1000A/12V JHJ606:2000A/12V
公司地址	深圳市龙岗区横岗街道深惠路528号塘坑商业大厦B座802室
联系电话	0755-89233277 18124592824

产品详情

电解抛光，是以被抛工件为阳极，不溶性金属为阴极，两极同时浸入到电解槽中，通以直流电而产生有选择性的阳极溶解，从而达到工件表面光亮度增大的效果。所需条件及设备
电源；整流器；电极棒；冷却管；加热器；挂具；铅板；电解槽；排风装置 电源
电源可选用双相220V，三相380V。整流器

电解抛光对电源波形要求不是太严格，可选用可控硅整流器或高 电解抛光电源 频整流器。

整流器空载电压：0—20v 负载电压（工作电压）：8—10v

工作电压低于6v，抛光速度慢，光亮度不足。 整流器电流：根据客户工件大小而定。

电解槽及配套设施（阳极棒） 可选用聚氯乙烯硬板材（聚丙烯）焊接而成。在槽上装三根电极棒，中间为可移动的阳极棒，接电源阳极（或正极），两侧为阴极棒，连接电源阴极（负极）。

加热设施及冷却设备 加热可选用石英加热管，钛加热管。

冷却可选用盘管，盘管可加热可冷却。 夹具 最好选用钛做挂具，因为钛较耐腐蚀，寿命长，钛离子对槽液无影响。建议最好不要用铜挂具，因为铜离子进入会在不锈钢表面沉积一层结合力不好的铜层，影响抛光质量。铜裸露部位可用聚氯乙烯胶烘烤成膜，在接触点刮去绝缘膜。阴阳极材料

阴极材料选用铅板，阳极材料选用紫铜连接。 阳极比阴极为1：2—3.5之间。

阴极距阳极最佳距离为10—30厘米。 就目前来说，电解抛光主要针对不锈钢工件的表面光亮处理。

不锈钢工件又分为200系列，300系列，400系列材质，各系列材质有必须用针对性电解抛光液。比如不锈钢200系列材质的不锈钢，必须用200系列的配方，此种配方无法适应300系列或400系列的不锈钢材质。这一直是国内一大难题，因为有些厂家的材质是组合工件，既有200系列不锈钢材质，又有300或400系列不锈钢材质。在2012年12月，金辉杰科技有限公司研发人员研发出一种不锈钢通用电解液。这种电解液适合所有不锈钢材质。他结合了原有电解液所有优点，比重为电解液最佳比重，为1.70，光亮度为镜面亮度。同时还研发出新的优点，此电解液提高了原有的亮度，降低了一半的电流密度。在生产操作中，可节省50%的电费。使用寿命提高了40%，这种电解液一直在国内处于领先技术。

电解抛光在不锈钢餐具生产中的应用 电解抛光技术早已广泛用于金属加工领域。这是一个与电镀相反的电化学过程。其特点是经处理的金属表面不存在擦、变形金属屑或磨料嵌入金属表面等问题。相对机械抛光来讲，电解抛光能够赋予金属表面良好的平整度 光亮度和防腐性。 不锈钢餐具中的刀叉件常用的2C

r13、3Cr13型的不锈钢材料耐腐蚀性稍差,在使用过程中,若保管不当,易产生锈蚀,尤其是机抛效果较差的刀柄花纹凹部,存在不太细致的表面,更易产生锈斑,用电解抛光可以很好的解决这个问题。抛光2Cr13、3Cr13 不锈钢,电解液可以选择使用金辉杰牌电解抛光液及添加剂,抛光前先要对工件进行除污处理,抛光后还应中和处理,清洗掉残留电解液。经过电解抛光后,表面粗糙度可以小于 $0.2\ \mu\text{m}$ 。在电解抛光生产中,电极要定时清洗,电解液也要定期补充。另外,由于电解液电阻较高,所以电解抛光中会持续发热,所以必须在电解装置安装热换设备,以便调节温度。