

直销氧化拉伸铝带，1100-O态软料铝带

产品名称	直销氧化拉伸铝带，1100-O态软料铝带
公司名称	深圳市达源铜铝材料有限公司
价格	18.00/千克
规格参数	品牌:达源，中铝，西南铝，日本神户 规格:厚度0.01-2.0mm宽度4-600mm 产地:国产，进口
公司地址	深圳市龙华区龙华街道骏华北路28号明新工业区B栋401
联系电话	0755-29183789 15112669971

产品详情

氧化拉伸铝带，1100-O态耐磨铝带

深圳达源铜铝材料有限公司专业销售经营、铝板、铝管、铝带、铝箔、镜面铝板/带、合金铝板/带、幕墙铝板/带、氧化铝板/带、冷轧铝板/带、热轧铝板/带、花纹铝板/带、压花铝板/

带、铝棒、防滑铝板/带、西南板（进口）镜面铝板/带、纯铝板/带、纯铝卷、深冲铝板/带、灯饰铝板/带、瓶盖料,线路板/带、变压器专用铝带、铝箔、复合底板、防锈铝板/带等。现在

有超过一万多吨的库存积压，价格优势，质量保证。以下不同的材质可以满足不同客户的需要。

氧化可分为阳极氧化和喷砂氧化两类：

阳极氧化铝是指在铝及铝合金表面镀一层致密氧化铝为了防止进一步氧化，其化学性质与氧化铝相同。但是与一般的氧化膜不同，阳极氧化铝可以用电解着色加以染色。

一.制备原理

阳极氧化铝的制备原理是阳极效应（又名阳极化处理）。

二.反应机理

阳极效应是熔盐电解特有的现象，而以电解铝生产表现尤为明显。生产中当阳极效应发生时，电解槽电压急剧升高，达到20~50V，有时甚至更高。它的发生对整个电解系列产生很大影

响，使电流效率降低，影响电解的各技术指标，且使铝的产量和质量降低，破坏了整个电解系列的平稳

供电。在处理方法上，不外乎有两种：用效应棒（木棒）熄灭，或降低阳极，增加

氧化铝的下料量，以达到熄灭阳极效应的目的。到目前还未发现有更好的处理方法。

阳极效应的发生是由于随着电解过程的进行，电解质中含氧离子逐渐减少，当达到一定程度后，则有氟析出且与阳极炭作用生成炭的氟化物，炭的氟化物在分解时又析出细微的炭粒，这

些炭粒附在阳极表面上，阻止了电解质与阳极的接触，使电解质不能很好地湿润阳极，就像水不能湿润涂油的表面一样，使电解质-阳极间形成一层导电不良的气膜，阳极过电压增大，引起

阳极效应。当加入新的氧化铝后，在阳极上又析出氧，氧与炭粉反应，逐渐使阳极表面清静，电阻减小，电解过程又趋于正常。

三.生产工艺

1. 机械抛光；

2. 化学处理去掉某些合金表面的铜成分；

3.

清洗去油(对于已经阳极化的零件，若需要重新阳极化，是用碱或者专用药剂去掉原来的阳极化表层)；

4. 放入稀硫酸中作为阳极进行通电，生成表面氧化层(是多孔性的，为白色半透明薄膜)；

5. 染色；

6. 固定（加热或者用铬酸盐溶液使表面氧化层的孔封闭）。

具体参见阳极氧化铝膜。

四.影响因素

硫酸阳极氧化铝合金成分对氧化膜的影响

铝合金的化学成分除影响生成氧化膜的抗蚀能力之外，对生成的氧化膜厚度也有一定影响。如在同样氧化处理条件下，纯铝所得氧化膜要比铝合金的厚。铝硅合金较难氧化，氧化膜层发

暗发灰。因此，有包铝层的和没有包铝层的钣金件要分别进行阳极氧化处理。因为同槽氧化处理时纯铝的氧化膜生成得快而厚，裸铝（有氧化膜铝）的氧化膜生成得慢而薄。

温馨提示：由于市场价格频繁波动，有时价格没有及时更新上传，请各位新老客户下单前电话询价，价格以当天报价为准（订购量大的有专车送货）。

主要有两类： 化学氧化，氧化膜较薄，厚度约为0.5~4微米,且多孔，质软，具有良好的吸附性，可作为有机涂层的底层，但其耐磨性和抗蚀性能均不如阳极氧化膜； 电化学氧化，氧化

膜厚度约为5~20微米（硬质阳极氧化膜厚度可达60~200微米），有较高硬度，良好的耐热和绝缘性，抗蚀能力高于化学氧化膜，多孔，有很好的吸附能力。

喷砂处理

主要有两类： 化学氧化，氧化膜较薄，厚度约为0.5~4微米,且多孔，质软，具有良好的吸附性，可作为有机涂层的底层，但其耐磨性和抗蚀性能均不如阳极氧化膜； 电化学氧化，

氧化膜厚度约为5~20微米（硬质阳极氧化膜厚度可达60~200微米），有较高硬度，良好的耐热和绝缘性，抗蚀能力高于化学氧化膜，多孔，有很好的吸附能力。

喷砂是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（铜矿砂、石英砂、金刚砂、铁砂、海砂）高速喷射到需处理工件表面，使工件表面的外表或形状发生变化。由于磨料对工件表面的

冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，

也有利于涂料的流平和装饰。

喷砂处理特点

一、喷砂处理是彻底、通用、迅速、效率高的清理方法。

二、喷砂处理可以在不同粗糙度之间任意选择，而其它工艺是没办法实现这一点的。手工打磨可以打出毛面但速度太慢，化学溶剂清理则清理表面过于光滑不利于涂层粘接。