

上海铝彩色氧化

产品名称	上海铝彩色氧化
公司名称	余润（上海）能源科技有限公司
价格	1.20/kg
规格参数	品牌:港旺 型号:6063 氧化膜厚度:15um
公司地址	上海市青浦区华新镇马阳村128号
联系电话	021-59797859 15821063592

产品详情

铝硬质阳极氧化与常温阳极氧化的区别

常温铝硬质阳极氧化又叫普通氧化膜厚一般在5-15微米，硬度200-400HV。

低温氧化一般用于硬质氧化，硬质氧化的特点:

- 1：色泽膜层呈灰.褐.墨绿至黑色，与材料成分和工艺有关，而且温度愈低，膜层愈厚色泽愈深。
- 2：硬度氧化膜硬度极高，在纯铝上HV=1200-1500，在合金铝上硬度显著降低。HV=400-800.由于微孔可吸附润滑剂，故可大大提高耐磨能力。
- 3：厚度膜层较高可达到250微米，所以又称为厚膜氧化。
- 4：腐蚀具有极高的耐腐蚀能力，尤其在工业大气和海洋性气候中有卓越的耐腐蚀性能。
- 5：绝缘与绝热性硬质膜电阻大，膜层100微米，可耐2000伏以上，熔点达2050摄氏度，导热系数低至67KW/(M.K),是极好的耐热材料。
- 6：结合力与机体结合十分牢固。

我公司是一家设备配套齐全、技术先进、产品全面的铝制品、五金、压铸、氧化专业生产厂家。从铝锭的熔铸、铝型材的挤压、铝制品机加工到铝制品的表面处理、组装全方面服务,提供的产品及服务主要有:
一.铝型材挤压:铝合金型材、工业铝型材、建筑铝型材、装饰铝型材、流水线铝型材、设备铝型材;家具铝型材、健身器材铝型材、医疗设备铝型材、汽车功放散热器,铝圆管、铝方管。
二.铝制品机加工:铝制品锯切、打孔、折弯、焊接、铣洗、冲压、模具加工、CNC加工、攻牙、线切割

。三.铝制品表面处理:铝制品拉丝、喷砂、抛光、铝阳极氧化、铝制品氧化着色、铝制品镜面氧化、铝制品硬质氧化、铝制品导电氧化、二次氧化、烤漆、丝印、移印。欢迎广大客户前来咨询！

阳极氧化是铝型材生产工艺中必不可少的一道工序，它是将铝型材置于适当的电解质溶液中，以铝制品作阳极进行电解，使型材表面生成一层10 μm以上的氧化膜，让生产出来的铝型材产品具有强烈的抗腐蚀性能和耐磨性，以增加产品的使用寿命。归纳起来主要有：颜色不均：在铝型材阳极氧化时要先进行表面预处理工序，就是用水洗的方法去除表面的灰尘和油渍；或者用机械手段获得镜面或无光的表面。如果表面预处理不彻底，就会使基体表面原有的氧化膜无法去除干净，很难生成人工氧化膜层，也就无法获得均匀的颜色。有些铝型材产品经阳极氧化后，表面会出现黑斑、条纹或孔穴的现象，有的甚至没有氧化膜，造成这些现象有如下原因：铝型材的合金成分有关：铝镁合金或纯铝容易生成质量较好的氧化膜，铝硅合金或铝铜合金，氧化膜生成的难度要略大些，且生成的氧化膜颜色发黑发暗，影响美观。组织及相的均匀性有关：如果表面产生的金属相不均匀或组织不均匀，会导致产生的氧化膜不均匀，若铝合金中硅含量不均会造成局部不氧化的现象，甚至出现孔隙。电解液中金属离子有关：若电解液中铁铜等杂质离子的含量过高，会出现黑斑现象。电解液中的悬浮杂质有关：若电解液中灰尘、杂物悬浮过多，会造成氧化膜出现条纹，降低铝型材的抗腐蚀能力，影响使用效果。疏松粉化易脱落：由于阳极氧化膜的电阻比较大，在阳极氧化的过程中会产生大量的热量，槽内的电压越高产生的热量就越大，必须采用搅拌或冷却装置使电解液的温度保持在13-26℃，如果超过30℃，氧化膜就会出现疏松粉化易脱落的现象，甚至出现烧焦的现象，严重影响氧化膜的质量，特别是在夏天气温较高的时候要注意，超过2槽后就要采取措施了，否则生产出来的铝型材就起不到防腐蚀的功能。