

# 15年资深铝材行业师傅告诉你解决铝型材表面焊合线

产品名称	15年资深铝材行业师傅告诉你解决铝型材表面焊合线
公司名称	余润（上海）能源科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:港旺 产地:上海 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

生产过程中经常遇到由于焊缝严重问题，型材经表面处理后出现黑带或色差严重而使产品报废，造成不可挽回的损失。

焊合力较低是因为挤压力过低，造成挤压力低的因素有模具上的因素也有工艺上的。

挤压温度及挤压速度铝棒的温度高是有利于金属的扩散结合，但又导致金属粘结模具现象的加剧，同时，温度高，又导致金属的组织晶粒生长和成长速度加快，因而将使焊缝组织粗大。挤压速度过高，金属变形功增大，金属温度升高较大。另外，挤压温度过高，挤压力将降低，因而又降低了焊合力。

事实上，当采用石墨制品作为出料滑出台时，与石墨接触的一面，型材也易出现氧化后有黑带的现象。热挤压模具主要由挤压筒、压头、挤压顶头、垫块、凹磨和心棒（用于挤压管材）等主要部件组成。

热挤压模具的失效，主要是破裂、磨损、冲刷腐蚀、过热和热疲劳裂纹等原因造成的。挤压模具的寿命与所挤压的材料、挤压比密切相关，当加工变形拉力大的金属材料或在高挤压比的情况下，凹模和心棒的寿命大为缩短。

上海港旺铝业专注23年铝型材生产及机加工，拥有铝型材生产线，配有挤压、氧化着色、电泳、粉末喷涂、氟碳喷涂、抛光、木纹、拉丝、CNC等大型生产设备，从原材料铝帮进厂、到挤压、表面处理、后到深加工铝制品出货，为客户提供一站式高端产品服务。

模具的润滑条件对模具寿命有很大的影响。在铝及铝合金材的挤压过程中，同样很需要使用润滑剂来降低金属与挤压筒壁、穿孔针以及模子表面之间的摩擦，减少它们之间的黏着与工模具的磨损。

过去由于新材料的研发等技术因素的限制，润滑剂的使用不当，往往会导致制品表面污染，以及润滑剂可能流入制品中心，形成更加明显的“挤压缩尾”。因此，在铝及铝合金棒材和型材的挤压中，多年来一直采用“无润滑挤压”。

在管材及空心材挤压中也只是对模面及穿孔针表面进行润滑。

近年来，世界各国为了能在挤压力有限的挤压机上挤压大且复杂的硬铝合金型材，同时也为了提高挤压速度以及获得组织性能较均匀的挤压材，对润滑挤压方法进行了较广泛的研究，并由于在工模具结构、润滑剂研究方面的突破，润滑挤压法有了很大的发展，应运而生了JONYE高温润滑剂。特别是针对铝型材在高温挤压过程中，焊合质量问题，模具工作带会出现划痕等问题，喷涂JONYE高温润滑剂，常温状态下可防止工作带表面生锈，长时间预热期可保护工作带表面不发生脱碳和氧化，维持工作带表面的原始硬度，不产生软点和软带，挤压时可增加与模具间的润滑，减小与模具间的摩擦，避免模具阻滞和压塌，使产品生产更为畅顺，减小焊合质量问题，减小波纹的产生，提高产品的光滑度，防止粘结，避免粘模，粘铝，减小修理模具次数，延长模具使用时间。