上海铝型材喷砂拉丝氧化加工厂家

产品名称	上海铝型材喷砂拉丝氧化加工厂家
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 型号:6063 6061 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

目前，我国的铝氧化在市场上逐渐增大，但是在生产制作铝氧化着色材料的时候，应注意以下几个要点：

第一：染色的工艺一旦处理不当会造成色泽不正常。

第二：在上色过程中，电压必须进行控制，电压的高低会对着色速度以及颜色的变化产生很大的影响。

第三：在着色前必须进行彻底的除油工作，否则会导致膜层会出现明显的花斑。此外，非常重要的一点就是着色的温度必须适宜，否则会使色膜发雾。

港旺铝业位于上海市青浦区，是集铝合金型材产品设计、绘图、模具制造、生产、表面处理于一体的生产型厂家，专注于工业铝材生产及机加工20多年，对于高难度、高精度、大截面的工业铝材有关丰富的加工经验，欢迎来电！

喷砂氧化、铝氧化表面处理是应用比较广泛的，尤其是喷砂氧化，其效果是非常好的。它是采用压缩空气为动力形成高速喷射束，将喷料（铜矿砂、石英砂、铁砂、海砂、金刚砂等）等高速喷射到需处理工件表面，使工件外表面的外表发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件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，因此提高了工件的搞疲劳性，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。

与其它前处理工艺（如酸洗、工具清理）对比

1) 喷砂处理是最彻底、最通用、最迅速、效率最高的清理方法。

2) 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动作，化学溶剂清理则清理表面过于光滑不利于涂层粘接。

着市场上五颜六色的工件品，消费者很喜欢，其实对工件表面进行处理，不仅仅是为了美观，它最核心的作用是使工件表面硬化，提高零件的耐磨性和抗疲劳强度。上海喷砂氧化

一、喷砂氧化的基本性能及处理过程

1、工件表面的清理

可用作对金属的锈蚀层、热处理件表面的残盐和氧化层、轧制件表面的氧化层、锻造件表面的氧化层、焊接件表面的氧化层、铸件表面的型砂及氧化层、机加件表面的残留污物和微小毛刺、旧机件表面等进行处理，以去除表面附着层，显露基体本色，表面清理质量可达到Sa3级。

2、工件表面涂覆前的预处理

可用作各种电镀工艺、刷镀工艺、喷涂工艺和粘接工艺的前处理工序，以获得活性表面，提高镀层、涂层和粘接件之间的附着力。

3、改变工件的物理机械性能

可以改变工件表面应力状态，改善配合偶件的润滑条件，降低偶件运动过程中的噪音。可使工件表面硬化，提高零件的耐磨性和抗疲劳强度。

4、工件表面的光饰加工

可以改变工件表面粗糙度Ra值。可以产生亚光或漫反射的工件表面，以达到光饰加工的目的。

二、环保特点

1、极大地改善了粉尘对环境的污染和对工人健康的危害；

2、可直接安装在生产线上，节省生产面积，有利工件周转；

3、工作方法灵活，工艺参数可变，能适应不同材质和不同精度零件的光饰加工要求；

4、在工作过程中磨料循环使用，消耗量小；

5、主要零部件使用寿命长，且便于维修。

三、主要参数

影响喷砂加工的主要参数：磨料种类、磨料粒度、磨液浓度、喷射距离、喷射角度、喷射时间、压缩空气压力等。