

# 江阴5052铝板拉丝氧化加工厂家价格实惠

产品名称	江阴5052铝板拉丝氧化加工厂家价格实惠
公司名称	江阴市港旺铝制品有限公司
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	江阴市周庄镇砂山大道155号（注册地址）
联系电话	13391210609

## 产品详情

在铝板行业中，行内人士都知道，其实整个铝板工程项目的铝单板并不是直接按图纸一次性生产完

备，直接交给施工方。而是一批货一批货生产完成后，让施工的工人安装完备之后，然后再进行下一批次的生产和加工。这就要求铝单板加工厂家的产品误差不能太大，起始的一个很小的误差，则将会使后

来的铝单板加工面临数据上的难题，产品易遇到安装不上的难题，正所谓“失之毫厘，谬以千里”。

在这方面，整个铝板加工行业其实是有相关的国家推荐标准。在这个标准中，对相应的参数规定的非常仔细严格。通常铝单板材料、尺寸、规格，

尤其是尺寸规格是由厚度、长度、宽度、折边高度、对角线差等组成。

在铝板工程项目中，铝板都是经过加工后才成为想要的尺寸，当然有了规格，长和宽则决定了整个铝单板的基本形状，而材质厚度则可以影响着整

个铝板的性能。无论铝单板板型如何，厚度上误差范围在±0.1mm以内。当铝单板长宽尺寸小于或等于2000mm的时候，长度和宽度所允许的误差是

1mm。长宽尺寸大于2000mm时，长度和宽度的误差均不能超过1.5mm。折边高度的误差范围与铝单板板面大小没关系，永远不能超过0.5mm。而对角

线差所允许的误差范围是，当铝单板长度小于等于2000mm时，允许误差值为2mm；若长度大于2000mm时，误差值不能超过3mm。

铝板的钣金加工是在生产线上，由技术人员在机器上进行加工制作，由于各种原因，会使得加工出来的铝单板可能存在一定的误差，但这个误差必须控制

在一定的范围之内，否则即为不合格的产品。这些误差必须尽可能的减小，完全避免的话则更好！无论是钣金加工，还是喷涂过程，都必须要注意精确

度。

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！

铝板在喷砂氧化过程中，也要特别的注意。

1、加强染色前的清洗，产品由氧化槽中取出后要充分清洗，特别是工件的夹缝，盲孔处,否则残留的酸在染色时会缓慢流出来，让染色溶液的PH偏离正常

范围，并使其部位的颜色和其它地方有明显的差别，甚至腐蚀氧化膜。

2、氧化后要立即染色，若工件氧化后在空气中暴露时间过长，膜层空隙会缩小，还有可能被其它因素而污染，导致染色困难。若是不能即使染色的应把

待染色的产品放在干净的水中。

3、铝氧化 染色时产品不可以重叠，尤其是平面部位。

4、染色后要加强清洗。

下面我们来说一说铝板喷砂氧化，铝板喷砂氧化就是在规定尺寸的铝板上面通过喷砂机喷上的砂附着在面上，而后在经过阳极氧化一系列的处理而得出的

产品，

在氧

化过程中

表面上会形成一种

氧化铝薄层，我们一般的氧化薄层在

五到二十微米，我们还有硬质[阳极氧化](#)薄膜，这个厚度在六十到二百微米之

间，氧化后的铝板其硬度和耐磨性都得到了很显著的提高。

氧化铝板工艺流程：

通用工艺流程

铝工件 上挂具 脱脂 水洗 碱蚀 水洗  
出光 水洗 [阳极氧化](#)  
水洗 去离子水洗 染色或电解着色 水洗 去离子水洗 封闭 水洗 下挂具

高光亮度的铝制品工艺流程

铝工件 机械抛光 脱脂  
水洗 中和 水洗 化学或电化学抛光 水洗 [阳极氧化](#)  
水洗 去离子水洗 染色或电解着色 水洗 去离子水洗 封闭

水洗 机械光亮

氧化铝板在家装行业中的应用：

氧化铝板的耐腐蚀性是非常棒的，我们如果将它用在家庭装修当中是非常不错的，我们都知道空气中含有很多的可腐蚀性物质，这样对于我们建筑的墙体

会长生不可磨灭的损害，氧化铝板的表面的氧化层可以很好的帮助我们阻挡这些可腐蚀性物质，一般用在室外幕墙装修上比较多。

当然室内的腐蚀性材质也有很多，甚至有研究表明厨房内的腐蚀性物质要比室外还要多，所以呢我们在装修内部的时候也会利用它表面的那层氧化薄膜

的。

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）高速喷射到被需处理工件表面，使工件表面的外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，使工件的表面获的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。

喷砂的应用范围有以下几点:

- 1、工件涂镀、工件粘接前处理喷砂能把工件表面的锈皮等一切污物清除，并在工件表面建立起十分重要的基础图式（即通常所谓的毛面），而且可以通过调换不同粒度的磨料，比如飞展磨料磨具的磨料达到不同程度的粗糙度，大大提高工件与涂料、镀料的结合力。或使粘接件粘接更牢固，质量更好。
- 2、铸造件毛面、热处理后工件的清理与抛光喷砂能清理铸锻件、热处理后工件表面的一切污物（如氧化皮、油污等残留物），并将工件表面抛光提高工件的光洁度，能使工件露出均匀一致的金属本色，使工件外表更美观，好看。
- 3、机加工件毛刺清理与表面美化喷砂能清理工件表面的微小毛刺，并使工件表面更加平整，消除了毛刺的危害，提高了工件的档次。并且喷砂能在工件表面交界处打出很小的圆角，使工件显得更加美观、更加精密。
- 4、改善零件的机械性能，机械零件经喷砂后，能在零件表面产生均匀细微的凹凸面，使润滑油得到存储，从而使润滑条件改善，并减少噪声提高机械使用寿命。
- 5、光饰作用对于某些特殊用途工件，喷砂可随意实现不同的反光或亚光。如不锈钢工件、塑胶的打磨，玉器的磨光，木制家具表面亚光化，磨砂玻璃表面的花纹图案，以及布料表面的毛化加工等。