

富坤阳极氧化 博罗阳极本色氧化 阳极本色氧化

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 富坤阳极氧化 博罗阳极本色氧化 阳极本色氧化 |
| 公司名称 | 惠州市富坤阳极氧化有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 博罗县罗阳镇小金四角楼戴屋村（注册地址） |
| 联系电话 | 13352612880 |

产品详情

压铸铝阳极氧化做本色效果几点关键因素-富坤阳极氧化厂

压铸铝也是我们非常常见的铝合金材料，通常通过铸造工艺做出半成品，河源阳极本色氧化，当然含硅量一般在12%。以此来增强工件硬度。设计到表面处理方面一般是通过阳极氧化进行的，一般我们所讲的压铸铝阳极氧化本色指的暗灰色，当然也有少量的压铸铝不含硅，是纯铸铝，比如常见的压铸铝制品有门把手等，那么可以做任何想要的装饰性阳极氧化效果。我们今天注重讲的是压铸铝（含硅）本色阳极氧化。

目前压铸铝阳极氧化大家常见的问题是，表面颜色不统一，有的地方颜色深有的地方颜色浅，还有的出现发红等现象。我们如何来解决这些问题呢？

A 简化压铸铝阳极氧化工艺，没有必要的前处理减掉，解决颜色深浅问题；

B降低阳极氧化槽电解液浓度，既环保又符合工艺要求，解决颜色深浅问题；

C降低阳极氧化输出电压值，既节能又符合电极化工艺，解决颜色深浅问题；

D恒温阳极氧化槽液温度，千万不要超过30℃，解决颜色偏差问题

科技感的代言「阳极氧化」-富坤阳极氧化

材料是构建产品的主体，表面处理是产品的皮肤。

对于产品的颜值，表面处理有关重要的作用。在众多表面处理手段中，阳极氧化无疑是最有科技感的外观质感，汇同铝合金材料的金属特性，给人以坚固、细腻、科技，高冷等一系列外观体验。

在当代电子产品设计中得以广泛应用。

阳极氧化讲解：

主要应用于铝及铝合金.

可以使制品表面形成一层均匀、致密的氧化层，(Al₂O₃俗名钢玉-高研磨材料)这种膜能使产品的表面硬度达到(200-300 HV)，特种产品可以做硬质阳极氧化，产品表面硬度可达400-1200HV，（硬质阳极氧化是油缸、传动、不可缺的表面处理工艺）另外这种产品耐磨性非常好，博罗阳极本色氧化，可做航空，航天相关产品的必用工艺.

阳极氧化和硬质阳极氧化不同之处:阳极氧化可以着色，装饰性比硬质氧化要好的多.硬质阳极偏功能性要求。

阳极氧化」工艺要点

阳极氧化对材质要求很严格，不同的材质表面有不同的装饰效果，常用材质有6061、6063、7075、2024等.其中，2024相对效果要差一些。

普通阳极氧化6061、6063、7075没多大的差别，但2024就容易出现很多金斑。由于材质中Cu的含量不同，因此7075硬质氧化呈黄色，6061、6063呈褐色。

常见工艺效果

拉丝雾面本色

拉丝亮面本色

拉丝亮面染色

雾面拉丝染色

抛光亮面本色

抛光雾面本色

抛光亮面染色

抛光雾面染色

喷沙亮面本色

喷沙雾面本色

喷沙染色

在正常的温度条件下（20 左右），除特种的工艺配方之外，一般铝及其合金阳极氧化的电流密度控制在1~1.5A/dm²之间。

根据溶液的温度、溶液浓度、制件形状及其他有关工艺条件进行选择。

在可能条件下，适当提高电流密度有利于加速膜的生成速度，阳极本色氧化，缩短阳极氧化时间，增加膜层的孔隙率，提高着色效果。但当继续升高电流密度时，本色阳极氧化处理，阳极氧化过程中会增加受到焦耳热的影响，膜孔内热效应加大，局部温升显著，从而加快的氧化膜的溶解速度，成膜速度下降，遇到复杂件还会造成电流分布不均，影响着色效果。在制件表面还可能出现容易擦去的疏松氧化膜、或膜层发脆、开裂，或出现白色痕迹，严重时还可能引起烧蚀制件。

选择合适的电流密度在一定范围内可加速膜的生长速度，但当超过一定值后，成膜速度反而降低。

根据上述规律，为保证产品质量及提高生产效率，可采取以下的方法。

在冷却条件好、溶液能满足强烈搅拌时，可采用电流密度的上限，以提高工作效率。

在既无冷却装置、又无强烈搅拌的条件下，虽然当时溶液的温度适中，电流密度仍要适当控制，以防阳极氧化过程中因升温过快而出现质量问题，严重时还可能引起制件烧蚀。此时较好的方法是降低体积电流密度。

阳极氧化制件表面积的正确估算，也是合理控制电流密度的重要条件，应予以重视。

阳极氧化件深凹部位的表面应与其它表面配送相同电流密度。

富坤阳极氧化(图)-博罗阳极本色氧化-阳极本色氧化由惠州市富坤阳极氧化有限公司提供。惠州市富坤阳极氧化有限公司（www.hzfukun.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。富坤阳极氧化——您可信赖的朋友，公司地址：博罗县罗阳镇小金四角楼戴屋村，联系人：严先生。