

# 惠州阳极氧化 阳极氧化 富坤阳极氧化

产品名称	惠州阳极氧化 阳极氧化 富坤阳极氧化
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

### 阳极氧化染色加工过程控制

#### (1)时刻

跟电解上色一样，当其它条件不变时，色彩随时刻的延长逐渐加深，通常状况，当氧化条件断定，染色液浓度、温度等断定。只要通过调整阳极氧化染色时刻以取得客户请求的色彩深度，假如染色时刻太短就已取得所请求的色彩，这存在两点坏处，一、上色太快，要取得均匀共同的色彩不容易；二、上色太快，所取得的色彩耐侯性不行。染色时刻太长，或许不管染多长时刻都不能取得请求的色彩深度，因此要思考氧化膜是不是太薄或许染料浓度太低。

#### (2)染料浓度

根据吸附定律，在必定工作条件下，染料在阳极氧化膜上的吸附量跟着染料浓度的进步而增大。不过，这一规律只在氧化膜自身还具有吸附才能时适用。对于不一样深度的色彩，染料浓度也应作相应调整，在开始制造阳极氧化染色槽液时，尽可能制造较低浓度的溶液，跟着出产的进行，阳极氧化处理，染料不断地耗费，要不断弥补耗费的有些，阳极氧化，弥补时要少量屡次。假如阳极氧化染色对染料进行浓度测定，要思考杂质离子的影响，实践的有用浓度跟检查可能有较大不同，因而，要定时对染色槽的实践染色力进行比照检查。为确保安稳的染色力，出产一段时刻后，能够有些的替换槽液。

#### (3)温度

染色过程中，阳极氧化染色速率随温度的增加而加速，因而，染必定深度的色彩所需的时刻随温度增加而缩短。一起，槽液温度上升，同步封孔也会加速，假如温度过高，同步封孔过快，在染料分子还未有满足量吸附在膜孔中，染料的积累就会因氧化膜的膜孔闭合而间断，无法到达请求的深度，而相对较低的温度下染色，能够染出更深的色彩，但相应的时刻要长，因而，针对不一样的色泽请求，能够适当调整染色温度，防止染色时刻过长或过短。

## 微弧氧化技术的原理及特点

一、微弧氧化技术的原理及特点：微弧氧化陶瓷技术是一种在铝、镁、钛等轻金属合金表面原位生长陶瓷层的高新技术。其原理是在工件表面生成阳极化膜的同时，通过微电弧瞬时7000K高温把极化膜转为陶瓷相。该陶瓷层硬度高、高耐磨、韧性好、与基体结合力强、耐腐蚀、耐高温氧化、绝缘性好，特别适用于高速运动且需要高耐磨、耐腐蚀、抗高温冲击的轻金属合金零部件。俄、美、德、日本等国在航空、汽车、船舶、机械、石油、化工、电子等行业对该技术的应用已达到相当水平。该技术的推广应用及产业化必将推进相关行业的发展，成为新的经济增长点。微弧氧化技术的突出特点是：

(1) 大幅度地提高了材料的表面硬度，显微硬度在1000至2000HV，可与硬质合金相媲美，阳极氧化铝材，大大超过热处理后的高碳钢、高合金钢和高速工具钢的硬度；

(2) 良好的耐磨损性能；

(3) 良好的耐热性及抗腐蚀性。这从根本上克服了铝、镁、钛合金材料在应用中的缺点，因此该技术有广阔的应用前景；

(4) 有良好的绝缘性能，绝缘电阻可达100M 以上。

(5) 基体原位生长陶瓷膜，结合牢固，陶瓷膜致密均匀。

二、适用领域：微弧氧化技术广泛应用于航空、机械、汽车、交通、石油化工、纺织、印刷，烟机，电子、轻工、等行业。如：铝合金加工成的子母推进器、铝合金阀门、内燃机中的活塞、气动元件中的气缸和阀芯、风动工具中气缸、纺织机械中导纱轮和纺杯、印刷机中搓纸辊和印刷辊等。镁合金的汽车发动机罩盖和箱体、踏板、方向盘和座椅，3C产品的壳体等。钛合金的舰船潜艇中防腐部件、石油化工及中的耐腐容器及设备。还可应用于零部件的表面修复。

三、目前国内厂家和市场：目前国内微弧氧化厂家能够量化生产的企业只有几家而已!但是根据每家企业所掌握微弧氧化技术的不同，能够生产大量工业化生产微弧氧化设备和工艺的厂家更是少而又少.而根据国家环保局对表面处理行业环保的要求，一些老的表面处理设备与技术，不在适应国家对环境的环保要求，而微弧氧化设备和工艺的诞生.正好填补了这个空白.解决了无污染环保型表面处理设备!目前很多高校还处在一个微弧氧化课题的研究阶段，而我们作为研发中心根据于不同客户和不同客户对产品以及工艺的要求，研制和开发了更适用于量化生产的微弧氧化设备和工艺!

压铸铝氧化着色过程中，有时会出现铸件跳色或者颜色发花等问题，惠州阳极氧化，下面就这个问题进行分析，出现这种状况的原因和解决方法。

压铸铝氧化着色出现染色发花、跳色的原因及解决方法：

1、染液PH值偏低，可用稀氨水调到规范值。

2、清洗不干净。加强水洗。

3、染料溶解不完全，加强溶解致完全溶解。

4、染液温度太高，降低温度。

5、氧化膜孔隙小，原因是氧化温度太低，抑制皮膜被硫酸溶解，可适当调高氧化温度避免此问题。

6、染色上色太快，二染色时间太短，可调稀染液，降低染色温度，适当延长染色时间。

7、封孔温度太低，加温解决。

8、封孔液PH值太低，用稀氨水调高到规范值。

9、染色表面易擦掉。主要原因是皮膜粗糙，一般是氧化温度太高所致。应注意控制好氧化温度在规范范围之内。

为不影响工作效率和产品质量，在进行着色工作时，需要认真、细心处理，尽量做到操作无误，以保证生产效率。

惠州阳极氧化-阳极氧化-富坤阳极氧化(查看)由惠州市富坤阳极氧化有限公司提供。“铝型材氧化,电解,化学抛光及机件,机械拉丝,打磨加工,镭雕”就选惠州市富坤阳极氧化有限公司(www.hzfukun.com),公司位于:博罗县罗阳镇小金四角楼戴屋村,多年来,富坤阳极氧化坚持为客户提供好的服务,联系人:严先生。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。富坤阳极氧化期待成为您的长期合作伙伴!