

阳极氧化铝 富坤阳极氧化 中山阳极氧化

产品名称	阳极氧化铝 富坤阳极氧化 中山阳极氧化
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

阳极氧化到底是怎么做到的，富坤带你长见识

阳极氧化（anodic oxidation），金属或合金的电化学氧化。铝及其合金在相应的电解液和特定的工艺条件下，由于外加电流的作用下，在铝制品（阳极）上形成一层氧化膜的过程。阳极氧化如果没有特别指明，通常是指硫酸阳极氧化。

为了克服铝合金表面硬度、耐磨损性等方面的缺陷，扩大应用范围，延长使用寿命，表面处理技术成为铝合金使用中不可缺少的一环，而阳极氧化技术是目前应用最广且最成功的。

工艺流程：

单色、渐变色：抛光/喷砂/拉丝 除油 阳极氧化 中和 染色 封孔 烘干

双色：

抛光/喷砂/拉丝 除油 遮蔽 阳极氧化1 阳极氧化2 封孔 烘干

抛光/喷砂/拉丝 除油 阳极氧化1 镭雕 阳极氧化2 封孔 烘干

富坤阳极氧化厂、金富坤五金制品厂，始建于1999年，位于惠州市博罗县小金四角楼。业务覆盖：惠州阳极氧化 河源阳极氧化 东莞阳极氧化 深圳阳极氧化 富坤阳极氧化厂。公司主要针对管类、散热器类、外壳类等，氧化铝质材料，着色、抛光、五金冲压等，一站式服务。欢迎各位新老客户参观、指导及前来洽谈业务。

技术特点：

铝合金的突出特点是密度小，强度高，对其表面进行阳极氧化处理后更能加强其功能性及装饰性。阳极氧化可以实现除白以外的任何颜色，还可通过遮蔽或去除部分氧化层实现双色阳极氧化。目前已经实现无镍封孔，满足欧、美等国家对无镍的要求。

做好手机外壳阳极氧化的几个细节

现在随着铝制品加工的发展，铝合金表面处理的代表-阳极氧化。阳极氧化受到手机行业的关注，经过其处理得到的氧化膜的厚度一般在5-20um，硬质氧化膜的厚度能达到60-2500um。把为什么这么手机巨头都这么青睐阳极氧化呢？下面青岛曙光电子就来给大家介绍一下阳极氧化能带来什么。

1. 较高的硬度

阳极氧化的硬度比铝基体高很多，阳极氧化膜不仅硬度比较高，而且还有很好的耐磨性。特别是表面多孔的氧化膜有吸附润滑剂的作用，还可以进一步改善表面的耐磨性。

2. 较好的耐蚀性

很多金属很容易被汗水腐蚀，但阳极氧化膜耐腐蚀性比较强，因为它是氧化物，不导电，因此就算是沾到汗水腐蚀也比较慢。

3. 较强的吸附能力

铝和铝合金的阳极氧化膜是多孔结构，有着很强的吸附能力因此给孔内填充各种颜料、树脂等都能进一步提高铝制品的防护、绝缘、耐磨跟装饰性能。

4. 很好的绝缘性

铝及铝合金的阳极氧化膜已经也有金属导电性质，成了良好的绝缘材料。

铝是钝化型金属，与钛、钽、铌等金属一样，表面钝态氧化膜是提供保护的重要因素，因此，阳极氧化是一种非常有效的金属保护手段。阳极氧化处理对于铝及其合金而言，是一种“万能”的防护性和装饰性，甚至功能性的有效方法。铝的阳极氧化处理工艺可以从多种角度加以分类，比如按照电解质溶液、阳极氧化电源波形、阳极氧化膜结构、阳极氧化膜的特性等加以分类。

按照在不同电解质溶液中的阳极氧化，简单介绍它们的工艺特征和生成阳极氧化膜的特点。

01-硫酸阳极氧化膜硫酸阳极氧化是应用最广泛的工艺，硫酸溶液非常稳定而且成本比较低，不产生特殊的污染，废液处理比较容易。硫酸阳极氧化膜无色透明，处理成本比较低，又适合于各种着色方法和封孔方法，硫酸阳极氧化的阳极氧化膜，其孔隙率约为10%，适合于电解着色处理。此外，氧化膜的活性较强，适合于染色处理。

02-草酸阳极氧化草酸阳极氧化早期在日本使用比较多，本色阳极氧化，由于其工艺成本比硫酸阳极氧化高出3-5倍，电解液的稳定性也较差等原因，目前其应用已不如硫酸那么广泛，而且常常与硫酸联合使用形成混合酸溶液，草酸阳极氧化的外加电压较高，因此能耗比较高，草酸阳极氧化膜是透明的浅黄色膜，膜层孔隙度低，硬度比较高，耐磨性和耐腐蚀性都比较好，中山阳极氧化，但是并不适于着色或染色。

03-铬酸阳极氧化铬酸阳极氧化主要用在耐腐蚀性要求较高的场合，一般采用恒电压阳极氧化，铬酸阳极

氧化膜的外观是乳白色或灰色，不透明，膜层柔韧性强孔隙度低，抗开裂（受热或弯曲）性能好，铝阳极氧化，使用时可以不进行封孔处理。

04-磷酸阳极氧化磷酸阳极氧化早期用于铝材电镀的预处理，目前主要用于铝印刷电路板表面处理和铝工件胶结的预处理。磷酸阳极氧化膜的孔径比较大，与涂料的附着性较好，但是耐腐蚀性和力学强度比较差，磷酸阳极氧化还用于制备太阳能吸热器中吸热板的黑色阳极氧化膜，或者作为有机物涂装的底层。

05-硼酸阳极氧化由于硼酸对氧化膜的腐蚀性较低，因此硼酸阳极氧化形成壁垒型的阳极氧化膜，通常用于电解质电容器。

06-混合酸阳极氧化考虑到某些特殊的需要，例如，降低硫酸溶液的腐蚀性，提高阳极氧化膜的硬度和耐磨性等，可以加入某些有机酸(如草酸、酒石酸等)，早期的整体着色，在日本被称为“一次电解着色”，即采用有机酸混合无机酸作为阳极氧化的溶液，由此在阳极氧化处理的同时得到着色的效果。

07-碱性溶液阳极氧化碱性溶液阳极氧化只能作为涂层的底层，阳极氧化铝，由于氧化膜粗糙，孔隙度比较大，耐磨性差，因此应用范围相当有限。

08-光亮阳极氧化光亮阳极氧化通常是指保持或最大限度降低原有表面光亮度的阳极氧化，而不能理解为通过阳极氧化来实现光亮化的目的。铝合金类型和原表面的光亮度是光亮阳极氧化的基础，如1xxx系纯铝或6463铝合金是实现光亮阳极氧化的理想材料。比较常用6063铝合金阳极氧化之后，特别在其氧化膜的厚度造到10 μ m以上时，很难维持原有表面的光亮度。

阳极氧化铝-富坤阳极氧化(在线咨询)-中山阳极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。