

深圳氧化厂 氧化厂 富坤阳极氧化

产品名称	深圳氧化厂 氧化厂 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

铝表面氧化处理的注意细节

- 1.铝表面氧化处理后的清洗：至少保证四次以上水洗。铝氧化着色首水槽PH值应低于左右，第二个槽PH5-7之间，深圳氧化厂，接近中性，以防止胶体氢氧化铝沉积在膜孔中影响染色。三，四水槽应采用流动水（纯水较佳）清洗，保证产品清洗彻底，防止酸水带入后序槽液中，加速槽液老化或变质。四次水洗后白色产品可直接封闭处理，染色产品应再多增加两次水洗。
- 2.铝表面氧化处理--染色后的清洗：应该具备两次水洗，博罗氧化厂，铝氧化着色洗净产品表面吸附的剩余染料，降低封闭槽中杂质，延长封闭槽的使用寿命，PH值稳定。该两次水洗可不作溢流使用，氧化厂，视工作量定时更换就行了。注意：其实很多人都染色后的清洗不太重视，造成封闭槽杂质过高，封闭时吸附在产品表面，造成封闭后清洗难度大，产品表面较脏。
- 3.铝表面氧化处理--封闭后的清洗：应该具备两次水洗后，增加热纯水浸泡。封闭后的水洗主要洗净产品的封闭液以及表面吸附的杂质。泡热纯水主要达到快干的作用。

黑色金属的氧化处理技术

预先磨光的好坏，在很大程度上影响抛光的质量，必须讨磨光提出一定的要求(指表面均匀方面)。因为表面上的一切缺陷，在氧化处理时都全部暴露出来，所以抛光进行得根仔细。

小制件的挺理:小制件和零件氧化前的准备整理可在攘筒和鐘内进行，即进行滚厅。滚筒旋转时，放在室面的制件就互相授拌，互相撞击，因此氧化皮和诱都被擦掉，表面变成平滑，毛刺也被打掉。制件经往滚磨，就具有平滑、并且在某神程度上象是修饰近的表面。

力了加速滨磨拉程，可向滨筒和鐘内加各神磨料，例如，砂、金刚硅粉、玻璃及锯屑等。浪筒的转速是10-30转/分。

滚磨有干磨和潮磨。潮磨时，东莞氧化处理厂，可根据要求处理的性质不同，决定采用稀的碱和酸溶液或肥皂水。让磨操作的时间较长，根据被处理零件的表面状况、制件的重量、材料及滚筒的转速不同，须6-10小时。各种制件滚磨所需时间，可按经验确定。让筒负荷零件的教量约为其容量的三分之一。小制件经滚磨后，可倒在网框内送去除油，再进行氧化处理。

小制件在氧化前放在让筒内用小钢圆球抛光(使用各种抛光液如:肥皂水，稀的碳酸钠和氨等的水溶液)后，其表面可以得到很好的修饰。让筒旋转时，里面的小钢圆球和制件混在一起，制件的表面就被碾平。

要想得到很好的效果，必须使让筒满负荷，并使零件在任何情况下，四周都小钢圆球。小钢圆球体积应比零件体积多半倍到一倍。

精密零件主要应用于高技术设备中，对于产品品质与精密度要求非常高，企业非常重视其质量控制。在加工生产中有先进的设备是精密度的保障，企业的加工流程技术人员的经验也是重要原因。对于机械零件的表面处理，以前都是采用一般的氧化，防止被氧化，现在大部分都采用硬质氧化处理，其加工精密度，抗氧能力强，耐腐蚀，耐摩擦等，已广泛应用，只是硬质氧化的成本相对较高，需要打专业的硬质氧化工厂处理。

机械零部件表面硬质氧化处理中注意问题点：

机械零部件产品的主要失效形式是断裂、磨损和腐蚀，它们都是从零件的表面开始的。精密机械零部件的机械性能在很大程度上取决于零件材料的表面、亚表面的性能。由于表面层通常都很薄，因此借助于“表面工程”，硬质氧化加工可在降低成本的同时得到高性能的零件，获得很好的技术与经济的综合效益。

深圳氧化厂-氧化厂-富坤阳极氧化(查看)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)实力雄厚，信誉可靠，在广东惠州的铝艺品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领富坤阳极氧化和您携手步入辉煌，共创美好未来！