

无极抛光表面处理工艺 金谷新材料专业服务 无极抛光表面处理

产品名称	无极抛光表面处理工艺 金谷新材料专业服务 无极抛光表面处理
公司名称	潍坊金谷新材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市临朐县东城街道郝家庄村（注册地址）
联系电话	16605367788 16605367788

产品详情

硫酸浓度：通常采用15%~20%。浓度升高，膜的溶解速度加大，膜的生长速度降低，膜的孔隙率高，吸附力强，富有弹性，染色性好（易于染深色），但硬度，耐磨性略差；而降低硫酸浓度，则氧化膜生长速度加快，膜的孔隙少，硬度高，耐磨性好。所以，用于防护，装饰及纯装饰加工时，多使用允许浓度的上限，即20%浓度的硫酸做电解液。

电解液温度：电解液温度对氧化膜质量影响很大。温度升高，膜的溶解速度加大，膜厚降低。当温度为22~30℃时，所得到的膜是柔软的，吸附能力好，但耐磨性相当差；当温度大于30℃时，膜就变得疏松且不均匀，有时甚至不连续，且硬度低，因而失去使用价值；当温度在10~20℃之间时，所生成的氧化膜多孔，吸附能力强，并富有弹性，适宜染色，但膜的硬度低，耐磨性差；当温度低于10℃，氧化膜的厚度增大，硬度高，耐磨性好，但孔隙率较低。因此，生产时必须严格控制电解液的温度。要制取厚而硬的氧化膜时，必须降低操作温度，在氧化过程中采用压缩空气搅拌和比较低的温度，通常在零度左右进行硬质氧化。

电流密度：在一定限度内，电流密度升高，膜生长速度升高，氧化时间缩短，生成膜的孔隙多，易于着色，且硬度和耐磨性升高；电流密度过高，则会因焦耳热的影响，使零件表面过热和局部溶液温度升高，膜的溶解速度升高，且有烧毁零件的可能；电流密度过低，无极抛光表面处理图片，则膜生长速度缓慢，但生成的膜较致密，无极抛光表面处理，硬度和耐磨性降低。

氧化时间：氧化时间的选择，取决于电解液浓度，温度，阳极电流密度和所需要的膜厚。相同条件下，当电流密度恒定时，膜的生长速度与氧化时间成正比；但当膜生长到一定厚度时，由于膜电阻升高，影响导电能力，而且由于温升，膜的溶解速度增大，所以膜的生长速度会逐渐降低，到最后不再增加。

搅拌和移动：可促使电解液对流，强化冷却效果，保证溶液温度的均匀性，无极抛光表面处理厂，不会造成因金属局部升温而导致氧化膜的质量下降。

电解液中的杂质：在铝阳极氧化所用电解液中可能存在的杂质有Cl⁻，F⁻，NO₃⁻，Cu²⁺，Al³⁺，Fe²⁺等。其中Cl⁻，F⁻，NO₃⁻使膜的孔隙率增加，表面粗糙和疏松。若其含量超过极限值，甚至会使制件发生腐蚀穿孔（Cl⁻应小于0.05g/L，F⁻应小于0.01g/L）；当电解液中Al³⁺含量超过一定值时，往往使工件表面出现白点或斑状白块，并使膜的吸附性能下降，染色困难（Al³⁺应小于20g/L）；当Cu²⁺含量达0.02g/L时，氧化膜上会出现暗色条纹或黑色斑点；Si²⁺常以悬浮状态存在于电解液中，使电解液微量混浊，以褐色粉状物吸附于膜上。

铝合金成分：一般来说，铝金属中的其它元素使膜的质量下降，且得到的氧化膜没有纯铝上得到的厚，硬度也低，不同成分的铝合金，在进行阳极氧化处理时要注意不能同槽进行。

铝合金件表面颜色处理

铝及铝合金表面氧化是铝材重要的处理工艺。本书根据当前铝业生产需要，无极抛光表面处理工艺，结合作者几十年的生产经验，以问答的形式，对铝材氧化的毛坯件接收与检验、氧化前的浸蚀、机械精饰、化学抛光和电化学抛光、氧化前的防护、工件的装夹、阳极氧化工艺、阳极氧化膜染色与着色、化学转化及阳极氧化膜的封闭等技术进行了介绍，给出了工艺操作要点和故障处理方法。本书对铝材表面处理工艺设计、工艺操作技术人员，对电镀企业的技术人员有较强的参考作用，也可用于铝材表面处理技术、电镀技术培训教材。

有的。有一种铝转化膜工艺，称之为“铝及铝合金铬酸盐转化膜”，铝和铝合金按此工艺进行氧化后，不仅提高了铝的防护能力，同时还能导电，是专为既要提高防护能力又要导电的铝及铝合金电子产品而设计的。耐手指纹更不成问题。这种工艺在电子产品中使用十分普遍，加工成本很低，技术难度极小，是铝及铝合金制件的导电、防护方法，还常用作铝及铝合金油漆前的底层。*****看本版的精华，你就明白了。----> 无极抛光表面处理工艺-金谷新材料专业服务-无极抛光表面处理由潍坊金谷新材料科技有限公司提供。潍坊金谷新材料科技有限公司（www.lqlxjs.com）在日用五金这一领域倾注了无限的热忱和热情，金谷新材料一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘经理。同时本公司（www.sdjingukeji.cn）还是从事山东五金件表面处理工艺，潍坊金属件无极氧化，临朐五金件颜色处理方法的厂家，欢迎来电咨询。