不锈钢冲压件发黑厂 铭成五金表面处理 不锈钢冲压件发黑

产品名称	不锈钢冲压件发黑厂 铭成五金表面处理 不锈钢冲压件发黑
公司名称	深圳市龙岗区铭成五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道爱联社区新坡路308
联系电话	13713271136

产品详情

目前已有的不锈铜着色方法有表面氯化处理着色扶，不锈钢冲压件发黑处理，有机物覆盖层着色法，搪瓷着色法及沉积有色金属着色法。其中表面氧化处理着色法，由于工艺简单，成本较低等而倍受重视。表面氧化处理着色法，是采用化学或电化学处理使不锈钢表面氧化而形成一定厚度的氧化膜，从而显示一定色膨的方法。此法又分高温着色法和低温着色法。

不锈钢冲压件发黑高温着色法包括将工件加热到一定温度进行热处理的氧化着色法及熔盐侵渍法-低温色法劓是在较低温度下在蓖性或碱性承溶液中进行授溃氧化处理或电解氧化处理的方法。由于低温袭面氧化处理佳的产品质量稳定，不锈钢冲压件发黑报价，所生产的彩色不锈钢色译宜人，色彩经久不变，同时保持了不锈钢所特有的各种性能，所以用途愈加广泛

不锈钢冲压件发黑工件表面呈淡灰色 工件表面失去乌黑光泽，呈淡灰色，这是由于氧化溶液中NaOH浓度过低引起的。解决办法，补充加入适量的NaOH。

不生成氧化膜 经处理40～50min后，工件表面仍不上色（生成氧化膜），这主要是由于溶液温度过低，NaNO?浓度不足引起的。解决办法是提高溶液温度，不锈钢冲压件发黑，适当增加NaNO?量。

氧化膜表面发花 工件在黑色基体上出现零星的白点，不锈钢冲压件发黑厂，有时白点还较密集，这种现象工人称之为“ 发花 ”。发花原因主要是氧化时间不够引起的。解决办法，是延长氧化时间（即浸泡时间），还可以补充加入少量NaOH。

黑处理常用的方法有传统的碱性加温发黑和出现较晚的常温发黑两种。但常温发黑工艺对于低碳钢的效果不太好。 碱性发黑细分出来，又有一次发黑和两次发黑的区别。发黑时所需温度的宽容度较大，大概

在135-155℃之间都可以得到不错的表面，只是所需时间有些长短而已。

发黑处理是指将工件放在沸腾的含浓碱和氧化剂的溶液中加热，使其表面生成一层约0.5～1.0μm的均匀致密、而且与金属基体结合牢固的四氧化三铁薄膜，该膜呈蓝黑色，故一般称之为发蓝或发黑处理。

不锈钢冲压件发黑厂-铭成五金表面处理-不锈钢冲压件发黑由深圳市龙岗区铭成五金加工厂提供。深圳市龙岗区铭成五金加工厂（www.fulianwujin.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！