

铭成五金表面处理 不锈钢发黑处理加工 谢岗不锈钢发黑处理

产品名称	铭成五金表面处理 不锈钢发黑处理加工 谢岗不锈钢发黑处理
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

不锈钢发黑处理工件表面呈绿色 如果工件表面的氧化膜不是乌黑色，不锈钢发黑处理厂商，而是绿色，这是工件过氧化的结果，是由于氧化溶液温度过高、 NaNO_2 浓度过高引起的。解决办法是加入适量冷水（注意：加水时必须穿戴好保护具，谢岗不锈钢发黑处理，缓缓加入，以免槽液飞溅，造成灼伤事故）和加入少量M，以降低溶液温度及 NaNO_2 的浓度。

不锈钢发黑处理工件表面呈淡灰色 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，不锈钢发黑处理工艺，补充加入适量的 NaOH 。

不锈钢发黑处理铜的电刷镀技术：不锈钢发黑处理工艺解析

(1)表面预处理溶液

用金属净洗剂溶液或溶剂将制品表面的油污清洗干净。

用电净液进行电化学除油。

a. 配方1

b. 配方2

C. 配方3

不同基体上电净时的工作电压与时间。见表1。

在实际操作中，要灵活掌握工作电压、电净时间，主要靠观察基体表面洁净程度，视工作呈不挂水珠的银灰色为佳。

活化液。活化液的种类很多，常用的主要有硫酸型、盐酸盐和柠檬酸型三种类型。

a. 配方1：

b. 配方2：盐酸型活化液

C. 配方3：柠檬酸型活化液 铜的电刷镀技术：电刷镀铜工艺解析

(1) 表面预处理溶液

用金属净洗剂溶液或溶剂将制品表面的油污清洗干净。

用电净液进行电化学除油。

a. 配方1

b. 配方2

C. 配方3

不同基体上电净时的工作电压与时间。

在实际操作中，要灵活掌握工作电压、电净时间，不锈钢发黑处理加工，主要靠观察基体表面洁净程度，视工作呈不挂水珠的银灰色为佳。

活化液。活化液的种类很多，常用的主要有硫酸型、盐酸盐和柠檬酸型三种类型。

a. 配方1：

b. 配方2：盐酸型活化液

C. 配方3：柠檬酸型活化液

不锈钢发黑处理氧化

氧化是发蓝、发黑的主要工序。Fe₃O₄膜层是否致密、是否光滑、是否有足够的厚度，取决于氧化阶段。发蓝的温度是550。发黑溶液的温度是130~145。浸入时间是50~80min。含碳量高的高碳钢，氧化速度较快，浸入时间可短些。含碳量低的低碳钢，氧化速度慢，浸入时间需要长些。合金钢特别是高合金钢，工件表面有一定的残余奥氏体，对碱溶液有较强的抗抵作用，不易生成Fe₃O₄，因而浸入时间需长些。表三列出了有关钢种氧化（发黑）时溶液的温度及浸入时间。

铭成五金表面处理-不锈钢发黑处理加工-谢岗不锈钢发黑处理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！