

普通阳极氧化 阳极氧化 东台启程精密

产品名称	普通阳极氧化 阳极氧化 东台启程精密
公司名称	东台启程精密电子技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东台市安丰镇财富大道8号
联系电话	13584926700

产品详情

阳极氧化的原理：

阳极的铝或其合金氧化，表面上形成氧化铝薄层，铝氧化，其厚度为5~30微米，阳极氧化，硬质阳极氧化膜可达25~150微米。阳极氧化后的铝或其合金，提高了其硬度和耐磨性，可达250~500千克/平方毫米，硬质氧化，良好的耐热性，硬质阳极氧化膜熔点高达2320K，优良的绝缘性，耐击穿电压高达2000V，增强了抗腐蚀性能，在 $\rho=0.03\text{NaCl}$ 盐雾中经几千小时不腐蚀。

阳极氧化工艺流程注意事项

- 1.铝件洗油处理后，应立即进行氧化，普通阳极氧化，不应放置过久。铝件制作氧化膜时，要全部浸入电解液中，槽电压从头至尾要平稳一致，同一批产品，必须完全一致，这一点即使在染色时亦应遵循。
- 2.在阳极氧化过程中，电解质中溶液的铝、铜、铁等不断增加，影响铝的光泽等。当铝含量大于24克/升，铜大于0.02克/升，铁含量大于2.5克/升时，电解液应考虑更换。

铝件加工后阳极氧化工艺技术

工件的装夹

- 1.防止工件装夹变形：夹具非同挂具，夹具具有一定的弹性。装夹变形的工件时尤需注意，应避免用力过猛导致工件变形。
- 2.防止装夹过松：当工件装夹过松时，夹具与工件之间的电流会时通时断，铝型材生产厂家在这种情况下很可能把工件烧毁。

3.逐一装夹需染色的阳极化件：有些单位对某些小件采用纱窗布包扎或用其它方法包扎后作阳极氧化处理。这种方法虽在一定场合下可节省工时和提高效率，但只可用于某些质量要求不高的本色阳极氧化，即使少量工件在相互遮盖处无法生成氧化膜，也不易被识别出来。但对于需要染黑色的工件，采用此种装夹方法显然是不可取的。必须逐一装夹，保证阳极氧化质量。

普通阳极氧化-阳极氧化-东台启程精密由东台启程精密电子有限公司提供。普通阳极氧化-阳极氧化-东台启程精密是东台启程精密电子有限公司（www.dtqicheng.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘恩庭。