

# 铝阳极氧化处理 铝阳极氧化 昆山韩铝化学1

产品名称	铝阳极氧化处理 铝阳极氧化 昆山韩铝化学1
公司名称	昆山市韩铝化学表面材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市千灯镇石浦卫泾大街51号
联系电话	18912671876

## 产品详情

铝阳极氧化处理是金属表面处理的方法之一。作为阳极的金属材料在特定的电解液中通过外加电流使其表面形成膜层的一种材料保护技术。大多数金属材料（如不锈钢、锌合金、铝合金、镁合金、铜合金、钛合金）都可以在适宜的电解液中进行阳极氧化处理。通过阳极氧化处理，可以赋予金属材料表面美丽的外观、良好的耐腐蚀性、耐磨性、绝缘性等功能，从而满足不同的设计要求。

目前，应用广泛的是铝材的阳极氧化处理。由于铝的氧化膜结构细致，吸附性佳，不易脱落，故通过阳极氧化工艺镀覆一层细致的氧化膜以保护其不会持续氧化。铝阳极氧化工艺有很多种，包括普通阳极氧化、硬质阳极氧化、超低温硬质阳极氧化等。尤其是硬质阳极氧化处理广泛应用于活塞、汽缸、汽缸内衬、油压机及涡轮、汽阀、齿轮、、零件、离合器、煞车圆片等坚硬耐磨、抗蚀性极高的铝合金零件的表面处理上。

为了能让铝型材表面产生坚硬，防腐的表层，我们会对一些铝材工件进行铝氧化处理，这种工艺效果，不仅能够提高铝型材工件的使用性能，同样可以完善工件的美观度。但是在经过铝材氧化处理后还需要注意一些事项，否则对铝材工件使用效果不佳，甚至会导致铝材发生早期损坏现象。

- 1、热水冲洗，氧化之后需要用热水冲洗铝件，目的是老化膜层。但水温和时间要严格控制，水温过高膜层减薄，铝阳极氧化设备，颜色变淡。处理时间过长也会出现上述类似问题，适宜的温度和时间是:温度40~50 时间0.5~1MIN。
- 2、干燥，干燥以自然晾干为好，将热水冲洗完的铝件斜挂于架子上，让工作表面的游离水以垂直方向向下流。流至下端角边的水珠用毛巾吸去，按此法晾干的膜层色彩不受影响，显得自然。
- 3、老化，老化方法可根据气候条件来决定，日光强烈的夏季可在日光下曝晒，阴雨天或是冬季可用烘箱烘烤，工艺条件是:温度40~50 时间10~15min
- 4、铝氧化不合格件的返修，铝阳极氧化厂，不合格导电氧化膜件宜在干燥、老化工序之前先挑出来。因

干燥、老化后膜层较难退除并会影响铝件表面的粗糙度。对于不合格的工件，我们可以采取以下简单措施进行解决：首先将不合格的工件夹在铝阳极氧化用的夹具上，然后按铝在硫酸溶液中的阳极氧化方法进行阳极处理2~3min，待膜层松软、脱落，再经碱液稍加清洗及出光后即可重新进行导电阳极化。

## 工艺规范

1、开槽：整平光亮液(开槽液)

2、生产：温度：95 ~ 110 时间：1 ~ 5min

3、添加：当槽液液面不能满足生产要求时，铝阳极氧化处理，应及时补充添加液。补充添加液时一定要补充到初始液位。添加后，应充分搅拌槽液，然后开始生产。

4、管理：整平光亮槽管理非常简单，及时按比例添加即可，溶解与带出的 $AL_3+$ 可达到平衡，槽液寿命在3年以上。

5、消耗：铝耗比酸蚀低，与抛光相当；整平光亮剂消耗约为200 ~ 250Kg/T。

三、工艺对比整平光亮技术是在碱蚀、酸蚀、抛光技术基础上发展起来的，铝阳极氧化，她吸收了前三项技术的优点，同时又避免了其缺点，是一项难得的技术突破。

铝阳极氧化处理-铝阳极氧化-昆山韩铝化学1(查看)由昆山市韩铝化学表面材料有限公司提供。“化工原料及产品，五金材料，化学试剂”就选昆山市韩铝化学表面材料有限公司(www.hlhx.cn)，公司位于：昆山市千灯镇石浦卫泾大街51号，多年来，昆山韩铝坚持为客户提供好的服务，联系人：王总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。昆山韩铝期待成为您的长期合作伙伴！