

延铭标牌 金属蚀刻网加工 北京蚀刻

产品名称	延铭标牌 金属蚀刻网加工 北京蚀刻
公司名称	深圳市延铭标牌工艺有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区石岩水田捷家宝路9号羿松生态科技园C栋三楼
联系电话	18925261566

产品详情

阴面蚀刻标牌怎么手工上漆

而市场上的感光抗蚀刻油墨，由于脱墨所需的火碱浓度和温度都很高，即使先期把油漆搞上去了，在脱墨的环节中油漆往往也会跟着油墨一起脱下来，造成前功尽弃！！所以新型油墨的使用，尽管依然不是我们所梦寐以求的具有颠覆性的万能方法，但是让我们对于镜面板的上漆方法又多了一种新的选择！对于小批量、多品种的标牌生产其意义尤为重大。

FY6000型感光油墨使用流程和工艺参数如下：

喷涂或者200--300目丝网满版刮印在金属板上

烘烤90--100摄氏度，时间8--15分钟

紫外线曝光。灯距50-60公分。1000瓦灯管5--8分钟，或者2000瓦灯管3---4分钟

显影。1%--2%的纯碱（碳酸钠）溶液，30摄氏度，1--2分钟

蚀刻---喷漆---烤漆---除漆。漆膜非常容易脱离感光油墨层，而且除漆时不会伤及金属板材

脱掉感光油墨。1000ml水仅需20克火碱和20克纯碱配制成脱墨液。溶液温度40摄氏度，时间3--4分钟。由于脱墨液浓度小、温度低所以不会影响油漆的附着力。

清水冲洗，干燥后，可以喷涂光油保护。最后裁切包装，整个生产流程完毕。

化学蚀刻（Chemical etching）-- 气态物质（中性原子团）与表面反应，产物必定易挥发，也称为等离子蚀刻。等离子增强蚀刻(Ion-enhanced etching)——单独使用中性原子团不能形成易挥发产物，具有一定能量的离子改变衬底或产物；具有一定能量的离子改变衬底或产物层，金属发热丝蚀刻，这样，化学反应以后能生成挥发性物质，亦称为反应离子蚀刻（RIE）。溅射蚀刻（Sputter etching）--具有一定能量的离子机械的溅射衬底材料。蚀刻速率（Etch rate）--材料的剥离速率，通常以 $\mu\text{m}/\text{min}$ ， $\mu\text{m}/\text{sec}$ ， nm/min ， um/min 为单位计量。各向同性蚀刻（Isotropic etch）--蚀刻速率在所有方向都是相同的。

什么是蚀刻标牌？

蚀刻标牌也叫腐蚀金属标牌。主要查采用掩膜、蚀刻后处理三步进行加工制做而成的凸字金属标牌或凹字金属标牌。

标识：可定义为在不同的时间和空间环境里，北京蚀刻，采取立、挂、吊、粘等安装方式，有一定制作标准的质地多样的，通过文字图形表达方位功能或信息功能的识别装置。标识蚀刻主要以标示牌为主，表现形式也是各不相同，蚀刻标牌，有的由于用于指示向导，有的用于交通指示，金属蚀刻网加工，今天就和小编一起来看看标识蚀刻的世界吧。

蚀刻法，即通过光化学反应和蚀刻来加工金属零件的一种工艺。该工艺充分利用当前先进的计算机辅助设计技术，将需要加工的图形制成菲林，然后将菲林图形通过光化学反应复制到金属材料表面，在金属材料表面形成被保护起来的金属零件图形，再通过蚀刻的方法，把未保护的金属材料蚀掉就产生出了金属零件。

蚀刻法与传统的机械冲制方法相比，具有生产周期短（一般3天可以制造出产品），修改尺寸方便快捷的优点。而机械冲制方法必须具备高精度的冲制设备和模具加工设备，开发周期要2至3个月。

由于蚀刻法的特殊性，零件的复杂程度与加工难易程度无关。相对而言，机械冲制方法对复杂的零件处理起来往往会增加制造难度，有的甚至无法加工。蚀刻法制造仅需设计制作菲林（感光胶等），新品开发费用少；蚀刻法制造的金属零件无毛刺，不改变材料的磁特性，加工后的产品平整度不受丝毫改变。

延铭标牌(图)-金属蚀刻网加工-北京蚀刻由深圳市延铭标牌工艺有限公司提供。深圳市延铭标牌工艺有限公司（www.szymbp.com）在工业制品这一领域倾注了无限的热忱和热情，延铭标牌一直以客户为中心、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：廖小姐。