

硬质阳极氧化 宝久铝制品有限公司

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 硬质阳极氧化 宝久铝制品有限公司 |
| 公司名称 | 苏州宝久铝制品有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 苏州市相城区黄埭镇东桥长旺路57号 |
| 联系电话 | 13506238080 |

产品详情

苏州宝久铝制品有限公司

本厂是一家专业从事铝制品硬质阳极氧化和铝制品普通阳极氧化的厂家。擅长对于各类铝合金零件的高硬度、抗腐蚀、耐磨性、表面处理、广泛适用于纯铝、硬铝、锻铝、压铸铝材料的表面加工。承接各种精密铝制品的硬质氧化，黑色硬质氧化、本色氧化、彩色氧化、光亮氧化、导电氧化、拉丝、喷砂、抛光其它金属化学镀镍、不锈钢钝化等表面处理（对于铝硬质阳极氧化有独到之处）可保证铝合金零件的精面、精孔、精槽、尺寸不变化。

铝和铝合金可以用各种不同的方法熔炼。常使用的是无芯感应炉和槽式感应炉、坩埚炉和反射式平炉（使用天然气或燃料油燃烧）以及电阻炉和电热辐射炉。炉料种类广泛，硬质阳极氧化，从高质量的预合金化铸锭一直到专门由低等级废料构成的炉料都可以使用。然而，即使在最适宜熔炼浇注的条件下，熔化的铝也易受三种类型的不良影响：· 在高温条件下，随着时间的推移，氢气的吸附导致溶解在熔液中氢气的增加。

苏州宝久铝制品有限公司，欢迎来电咨询

机械法

要求表面光洁度较高的铝制件，必须采用机械抛光，把凹凸不平粗糙表面抛平，使表面尽可能平滑光亮。由于铝较柔软，因而工作规范及抛光膏的成分与其他金属抛光时所采用有所不同。磨光时，磨轮的圆周速应为10~15米/秒，抛光时为 15~20米/秒，磨光采用黄抛光膏、抛光和抛亮程序用白抛光膏与绿抛光膏。机械抛光一般分粗磨、细磨、抛光和抛亮几种，根据零件要求适当采用不同工序。

苏州宝久铝制品有限公司是一家专业从事铝制品硬质阳极氧化和铝制品普通阳极氧化的厂家。擅长对于各类铝合金零件的高硬度、抗腐蚀、耐磨性、表面处理、广泛适用于纯铝、硬铝、锻铝、压铸铝材料的表面加工。承接各种精密铝制品的硬质氧化，黑色硬质氧化、本色氧化、彩色氧化、光亮氧化、导电氧化、拉丝、喷砂、抛光其它金属化学镀镍、不锈钢钝化等表面处理（对于铝硬质阳极氧化有独到之处）可保证铝合金零件的精面、精孔、精槽、尺寸不变化。

各种因素对氧化膜硬度和生长速度的影响。

铝和铝合金表面上能否生成优质的硬质氧化膜层，主要取决于电解液的成份浓度，温度，电流密度，及其原材料的成分。

电解液的浓度

采用硫酸电解液进行硬质阳极氧化时，一般在10%~30%浓度范围内，浓度低时，氧化膜硬度高，特别是纯铝比较明显，但对铜含量较高的铝合金（CY12）例外。因为含铜量较高的铝合金易生成CuAl₂的化合物，这种化合物在氧化时溶解速度较快，极易烧毁铝零件。所以一般不适合用低浓度的硫酸电解液，必须在高浓度（H₂SO₄在300~400g/L）中进行氧化处理或采用交直流电叠加法处理。

硬质阳极氧化-宝久铝制品有限公司由苏州宝久铝制品有限公司提供。硬质阳极氧化-宝久铝制品有限公司是苏州宝久铝制品有限公司（www.baojiu0512.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：钱先生。