

硬质阳极氧化 富坤阳极氧化 阳极氧化

产品名称	硬质阳极氧化 富坤阳极氧化 阳极氧化
公司名称	惠州市富坤阳极氧化有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	博罗县罗阳镇小金四角楼戴屋村（注册地址）
联系电话	13352612880

产品详情

?如何来避免阳极氧化铝合金因被氧化出现缝隙的现象？

随着技术的快速发展，铸造工业的发展变得越来越快，阳极氧化铝合金也得到了充分利用。阳极氧化铝合金的应用领域也变得越来越广泛，许多机械部门现在要求越来越多的阳极氧化铝合金，因为阳极氧化铝合金通常广泛用于精密仪器。

叶轮的尺寸，壳体和各种泵的内腔，轮廓的精度和表面粗糙度直接影响泵和液压系统的工作效率，能耗和气蚀的发展等。；内燃机的气缸体和气缸盖气缸套，活塞环和排气管等阳极氧化铝合金的强度和冷却热阻直接影响发动机的使用寿命。

怎样可以避免阳极氧化铝合金因被氧化出现缝隙的现象

总之，阳极氧化铝合金的质量对机械产品的性能有很大影响。因此，在制造铸造产品的过程中，每个过程都要严格按照技术规则和技术条件进行控制和检验，以生产出合格的产品。

由于阳极氧化铝合金由砂模或金属模制成，因此加热至液态的铝或铝合金被注入腔中。它的原料铝在遇到氧气时会被氧化。一旦氧化，铸造产品的质量难以保证。因此，如何解决铸造氧化问题一直是业界关注的焦点。

怎样可以避免阳极氧化铝合金因被氧化出现缝隙的现象

据研究统计，以下方法是八达科技提出的可以帮助解决铸件的氧化问题：高压和大电流密度冲击法。也就是说，在铸件氧化的初始阶段施加高压，并且氧化部分通过连接到片材上。

表面研磨方法。该方法是用抛光的铝磨机填充氧化部分的间隙，硬质阳极氧化，并将产生的间隙连接在一起作为桥。表面喷丸处理。这种方法是使用圆头锤敲击间隙并通过敲击将其关闭以达到连续拍摄的目的。

更多新闻请关注专业阳极氧化、硬质氧化、铝合金氧化厂家——惠州市富坤阳极氧化有限公司。

东莞，惠州，深圳硬质阳极氧化厂优势

惠州市富坤阳极氧化有限公司工厂管理严格，实现程序化、规范化、设计与生产相结合，硬质氧化硬度值和氧化膜内层大于外层，具有很高的耐磨性，也是一种理想的隔热膜层，也有良好的绝缘性，并具有与基体金属结合得很牢固等一系列优点，即阻挡层大于带有孔隙的氧化膜层，因氧化膜内有松孔，可吸附各种润滑剂，增加了减摩能力，氧化膜层导热性很差，其熔点为2050℃，电阻系数较大，经封闭处理（浸绝缘物或石蜡）击穿电压可达2000V，在大气中较高的抗蚀能力，对于有些种类的着色氧化膜，其数据可由阳极氧化生产厂家和用户商定。

A. 硬质氧化无毒：氧化膜和用来生产阳极氧化膜的电化学工艺对人体无害。因此目前很多行业为了机械加工的方便、减轻产品的重量、环保等要求，目前有的产品中的部份零部件由铝合金硬质氧化来代替不锈钢、传统的喷涂、氧化工艺。

B. 硬质氧化氧化膜厚度25-250um；

C. 硬质氧化耐磨性能好：其他所有的合金磨耗指数不应超过1.5mg/1000圈。硬质氧化对于含铜量超过2%的铝合金其磨耗指数为3.5mg/1000转；

D. 硬质氧化因为铝合金硬质氧化后表面硬度可达HV500左右；

E. 硬质氧化绝缘性好：硬质氧化击穿电压可达2000V；

F. 硬质氧化根据硬质氧化所生成的氧化特点，附着力强：所生成的氧化膜有50%渗透在铝合金内部，50%附着在硬质氧化铝合金表面。

阳极氧化处理的应用较为广泛。这是因为阳极氧化法所获得的氧化膜比一切化学氧化法所获得的氧化膜性能更为优良。硬质阳极氧化法工艺要求为了得到质量较好的硬质阳极氧化膜，并能保证零件所需要尺寸，必须按下列要求来进行加工。富坤目前日产能可达到5万件左右共拥有4条自动线主要加工大件的铝型材，6条手动线主要加工精密结构的外观件。

富坤服务范围：河源，东莞，惠州，深圳等地的阳极氧化加工，欢迎来电咨询。

在氧化染色整个流程中，因为氧化工艺原因造成染色不良是比较普遍的。氧化膜的膜厚和孔隙均匀一致是氧化染色时获得均匀一致颜色的前提和基础，为获得均匀一致的氧化膜，保证足够的循环量，冷却量，保证良好的导电性是举足轻重的，此外就是氧化工艺的稳定性。

硫酸浓度，控制在180—200g/l。稍高的硫酸浓度可促进氧化膜的溶解反应加快，利于孔隙的扩张，更易于染色；

铝离子浓度，控制在5—15

g/l。铝离子小于5g/l，生成的氧化膜吸附能力降低，影响上色速度，铝离子大于15

g/l时，氧化膜的均匀性受到影响，容易出现不规则的膜层。

氧化温度，阳极氧化的，控制在20℃左右，氧化槽液的温度对染色的影响非常显著，过低的温度致使氧化膜的膜孔致密，染色速度显著减缓；温度过高，表面阳极氧化，氧化膜疏松，容易粉化，不利于染色

的控制，氧化槽的温差变化应在2 以内为宜。

电流密度，控制在120—180a / m²。电流密度过大，在膜厚一定的情况下，就要相应地缩短铝制品在槽中的电解时间，这样，阳极氧化，氧化膜在溶液中的溶解减少，膜孔致密，染色时间加长。同时，膜层容易粉化。

膜厚，氧化染色要求氧化膜厚度一般在10 μm以上冲溶液。膜厚过低，染色容易出现不均匀现象，同时在要求染深色颜色(如黑色)时，因为膜厚不够，导致染料的沉积量有限，无法达到要求的颜色深度。

惠州市富坤阳极氧化有限公司欢迎您咨询下单！

硬质阳极氧化-富坤阳极氧化-阳极氧化由惠州市富坤阳极氧化有限公司提供。惠州市富坤阳极氧化有限公司(www.hzfukun.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。富坤阳极氧化——您可信赖的朋友，公司地址：博罗县罗阳镇小金四角楼戴屋村，联系人：严先生。