

# 富坤阳极氧化 广东阳极氧化 阳极氧化

产品名称	富坤阳极氧化 广东阳极氧化 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

### 有哪些因素会对阳极氧化造成影响

1、硫酸浓度。改变硫酸浓度对氧化膜的阻挡层厚度、电解液的导电性和对氧化膜的溶解作用、氧化膜的耐蚀性和耐磨性以及后道处理的封孔质量都将产生一定影响。硫酸浓度高，对氧化膜的溶解作用大，形成的阻挡层则薄，维持一定电流密度则所需的电压降低；反之阻挡层则厚，所需的电压升高。

2、槽液温度。在阳极氧化过程中，部分电能会转化为热量，因此必须对槽液进行冷却降温，以维持一个适宜的温度范围。随着温度升高，膜质量与金属损失比明显减小，而且膜的外层硬度较低。这种膜容易出现“粉化”现象。

3、氧化电压。阳极氧化的氧化电压决定氧化膜的孔径大小，低压生成的膜孔径小、孔数多，而高压使膜孔径大，但孔数少。在一定范围内高压有利于生成致密、均匀的膜。

4、氧化电流密度。氧化电流密度与生产效率有直接的关系。当采用较高氧化电流密度时，得到预定厚度氧化膜所需时间可以缩短，生产，但是电源的电容量大。此外氧化电流密度过高，使膜厚波动大，还引起工件“伤”。在一定电流密度范围内，阳极氧化，膜层耐蚀性、耐磨性与电流密度的关系也很大。

5、槽液搅拌。为了使阳极氧化槽液温度和浓度均匀，特别是当采用较大电流密度时，及时将氧化膜附近的大量热量带走，一般在阳极氧化过程中对槽液进行搅拌。槽液搅拌有两种方式。一是用无油空气搅拌，搅拌时不宜过于剧烈，以免工件接点松动，造成伤。二是用酸泵循环搅拌，将槽液从槽中部抽出或靠液面溢流，广东阳极氧化，再从底部的钻孔管打回槽内。

6、氧化时间。氧化时间的控制较为麻烦，因为它要根据硫酸浓度、槽液温度、电流密度、氧化铝工件对氧化膜厚度和性能的要求来决定。需要有丰富的操作经验。

## 为什么采用压铸铝不能用于阳极

压铸铝一般包括几类：

- 1) 铝硅合金，主要包含YL102、YL104等;
- 2) 铝硅铜合金，主要包含YL112、YL113、YL117、ADC12等;
- 3) 铝镁合金，主要包含302、ADC6等
- 4) 铝硅镁合金
- 5) 铝硅铜镁合金
- 6) 铝锌合金

对于前两种压铸铝，由于含有硅(6-12%)、铜和少量铁(0.7-1.2%)，故不能阳极;铝镁合金是可以阳极的，但也有缺点：如，防腐性能不好，不宜生产结构复杂工件，氧化膜呈乳白色等。

上所述，采用压铸铝不能用于传统阳极氧化方式处理，但是也有效果比较好的，如：铝锰钴合金DM32、铝锰镁合金DM6，但是这两类材料进入国内市场时间短，阳极氧化，还未得到普及。

压铸铝氧化不是发黑，是呈灰褐色才对;这主要是因为普通压铸铝含硅量太高所致;

解决方法有两种：

阳极氧化时Hydrofluoric Acid酸类材料作脱硅处理，并且氧化时间要短，不然还会反出; 直接更换铝含量高，含硅量低材料，阳极氧化加工，如ADC5。

结合以往的问题及操作工艺，我们不能采用传统的阳极氧化处理工艺操作压铸铝，而要采用压铸铝洗剂做处理。下面我就把压铸铝洗剂操作工艺及流程大概为大家整理出来分享!

压铸铝阳极氧化工艺流程思路：

方法 压铸铝染色氧化思路：

压铸铝洗剂常温下原液使用——水洗——氧化——水洗——染色——封闭——风干或者烘干;

方法 压铸铝本色氧化思路：压铸铝洗剂常温下原液使用——时间

20-30秒——水洗——三价铬钝化处理，时间5-7分钟——水洗——风干或者烘干。

铝材基本知识介绍

氧化铝材：把基材作为阳极，置于电解液中进行电解，人为地在基材表面形成一层具有保护性的氧化膜从而形成了氧化铝材。

氧化铝材主要特点：

- 1、具有很强的耐磨性、耐候、耐蚀性。
- 2、可以在基材表面形成多种色彩，更大限度的适合您的要求。

3、硬度强，适合各种建筑、工业料的制作。

惠州市富坤阳极氧化有限公司欢迎您莅临参观！

富坤阳极氧化(图)-广东阳极氧化-阳极氧化由惠州市富坤阳极氧化有限公司提供。富坤阳极氧化(图)-广东阳极氧化-阳极氧化是惠州市富坤阳极氧化有限公司( [www.hzfukun.com](http://www.hzfukun.com) ) 升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：严先生。