

# 富坤阳极氧化 铝合金 氧化着色 氧化着色

产品名称	富坤阳极氧化 铝合金 氧化着色 氧化着色
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

### 科技感的代言「阳极氧化」-富坤阳极氧化

材料是构建产品的主体，铝合金 氧化着色，表面处理是产品的皮肤。

对于产品的颜值，铝氧化着色，表面处理有关重要的作用。在众多表面处理手段中，阳极氧化无疑是有科技感的外观质感，汇同铝合金材料的金属特性，给人以坚固、细腻、科技，高冷等一系列外观体验。

在当代电子产品设计中得以广泛应用。

阳极氧化讲解：

主要应用于铝及铝合金。

可以使制品表面形成一层均匀、致密的氧化层，(Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>俗名钢玉-高研磨材料)这种膜能使产品的表面硬度达到(200-300 HV)，特种产品可以做硬质阳极氧化，产品表面硬度可达400-1200HV，（硬质阳极氧化是油缸、传动、不可缺的表面处理工艺）另外这种产品耐磨性非常好，可做航空，航天相关产品的必用工艺。

阳极氧化和硬质阳极氧化不同之处:阳极氧化可以着色，装饰性比硬质氧化要好的多.硬质阳极偏功能性要求。

阳极氧化」工艺要点

阳极氧化对材质要求很严格，不同的材质表面有不同的装饰效果，常用材质有6061、6063、7075、2024等.其中，2024相对效果要差一些。

普通阳极氧化6061、6063、7075没多大的差别，但2024就容易出现很多金斑。由于材质中Cu的含量不同，因此7075硬质氧化呈黄色，6061、6063呈褐色。

常见工艺效果

拉丝雾面本色

拉丝亮面本色

拉丝亮面染色

雾面拉丝染色

抛光亮面本色

抛光雾面本色

抛光亮面染色

抛光雾面染色

喷沙亮面本色

喷沙雾面本色

喷沙染色

?硬质氧化的好处有哪些，列举一下

硬质氧化的好处，纯铝、铝镁合金和铝锰合金的氧化膜，易于染成各种不同的颜色，铝铜和铝硅合金的氧化膜发暗，只能染成深色。阳极氧化后得到的新鲜氧化膜，可以及时进行着色处理，既美化了氧化膜表面，又能增加抗蚀能力。

A.可着色硬质氧化：

B.压铸铝合金的硬质氧化：典型材料ADC12的膜厚可达25um以上，其他可达35um以上；

C.2xxx 7xxx等较大难度工件的硬质氧化；

D.应用于高绝缘领域的复合硬质氧化：专利产品"氮化铝复合硬质氧化"成功用于高散热LED散热铝基板，成功替代铝基覆铜；

E.自润滑封闭（特氟龙）的复合硬质氧化；

F.控制阀、印刷机、摩配、汽配、烟机、流体液压元件、纺织机、空压机、缝纫机、精密数控、工模具、气动元件、日用厨具、航空接头等元件配件 硬质氧化处理；

阳极氧化膜厚度可达250微米左右，在纯铝上能获得1500kg/mm<sup>2</sup>的显微硬度氧化膜，而在铝合金上则可获得400~600kg/mm<sup>2</sup>的显微硬度氧化膜。其硬度值，氧化膜内层大于外层，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，氧化着色，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，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，氧化着色工艺，并具有与基体金属结合得很牢固等一系列优点。

导致阳极氧化后表面着色花主要原因有以下几条：

- 1、工件前处理碱洗不够彻底。
- 2、膜层未退净的返工品。
- 3、氧化膜被污染。
- 4、阳极氧化时电流密度过大。
- 5、阳极氧化液体温度过高。
- 6、阳极氧化液体温度过低，电流密度过小。
- 7、染色槽温度过低。
- 8、染色槽液体有油污。
- 9、氧化后水洗不够彻底，未清洗干净。

惠州市富坤阳极氧化有限公司欢迎您咨询下单！

富坤阳极氧化(图)-铝合金 氧化着色-氧化着色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](http://www.hzfukun.com) ) 是广东惠州,铝艺品的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在富坤阳极氧化领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创富坤阳极氧化更加美好的未来。