

# 着色氧化 东莞着色氧化 富坤阳极氧化

产品名称	着色氧化 东莞着色氧化 富坤阳极氧化
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

### 铝材对阳极氧化的影响

#### 一、阳极氧化的基本原理

阳极氧化解决是运用光电催化的方式，在适度的电解液中，以铝合金零件为阳极氧化，不锈钢板、铬、或导电率电解液自身为负极，在一定电流电压等标准下，使阳极氧化产生氧化，进而使钢件表层得到阳极氧化膜的全过程。按其电解液的类型及膜层特性可分成硫酸（能够上色）、铬酸、（不需上色）、混酸、硬质的（不可以上色）和瓷制阳极氧化；依据各种各样阳极氧化膜的染色特性，只能硫酸阳极氧化得到的氧化膜适合染色；别的如盐酸、瓷制阳极氧化膜（微弧氧化）虽能着色，但影响色比较严重；铬酸阳极氧化膜或硬质的氧化膜均不可以着色；综合性上述，要做到阳极氧化着色的目地，仅有硫酸阳极氧化行得通。

#### 二、硫酸阳极氧化对铝合金型材材料的限定

1、铝合金原素的存有会使氧化膜品质降低，一样标准下，在纯铝上得到的氧化膜厚，强度高，抗蚀性佳，匀称度好。铝合金材料，要想得到好的氧化实际效果，着色氧化，要保证铝的含量，一般状况下，以不少于95%为宜。

2、在铝合金中，铜会使氧化膜泛鲜红色，毁坏电解液品质，提升氧化缺点；硅会使氧化膜变灰，非常是当含量超出4.5%时，危害更显著；铁因自身特性，在阳极氧化之后以灰黑色波点的方式存有。

### 阳极氧化表面着色花的原因分析

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。

富坤阳极氧化厂、金富坤五金制品厂，始建于1999年，位于惠州市博罗县小金四角楼。经过十多年的奋斗现拥有3条半自动线、3条手动线和精密车床、冲床进行24小时连续作业。公司主要针对管类、散热器类、外壳类等，氧化铝质材料，着色、抛光、五金冲压等，一站式服务。具有完整的数字管理及ISO合格企业，独立法人资格及完整污水处理系统。欢迎各位新老客户参观、指导及前来洽谈业务。

硬质氧化一般人都知道的，但硬质氧化真正的处理过程也许一般人还不太了解，

硬质氧化工艺特点：硬质阳极氧化的电解液时在-10 ~ +5 左右的温度下电解。由于硬质阳极氧化所生成的氧化膜层具有较高的电阻，会直接影响到电流强度的氧化作用。膜层较厚、硬而耐磨、封孔后可获得更好的抗蚀性；氧化层的数量不同，东莞着色氧化，就意味着厚度不同，氧化层的质量不同，就意味着氧化层致密程度有差异，导致的结果就是氧化表面厚薄不均，并伴有花点，效果很差。膜层无色透明、吸附能力强极易着色；

阳极氧化溶液温度范围超过35 而避免或减少氧化膜的疏松或粉化。一些工艺试验和生产实践已证实，在硫酸阳极氧化电解液中加入适量羧酸或丙三醇可有效减少反应热效应的不良影响，处理电压较低，耗电少；处理过程不必改变电压周期，氧化膜孔隙小，氧化着色工艺，原因是氧化温度太低，着色氧化的，抑制皮膜被硫酸溶解，可适当调高氧化温度避免此问题。硬质阳极氧化膜熔点高达2320K，优良的绝缘性，耐击穿电压高达2000V，增强了抗腐蚀性能，在  $\rho = 0.03\text{NaCl}$  盐雾中经几千小时不腐蚀。

惠州市富坤阳极氧化有限公司一家对铝制品专业表面处理硬氧、硬质氧化、硬质阳极氧化、着色氧化、铝氧化、普通阳极氧化、喷砂阳极氧化、拉丝阳极氧化工艺铝合金化学砂面及机械抛光、拉丝、喷砂等各类铝表面处理等生产加工，并能根据客户要求定制各种铝材产品，并拥有一群技术精湛、服务一级的生产和品质管。全天专车接送货服务，欢迎广大客户与我们联系。

着色氧化-东莞着色氧化-富坤阳极氧化(诚信商家)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)有实力，信誉好，在广东惠州的铝艺品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进富坤阳极氧化和您携手步入辉煌，共创美好未来！