

东莞着色氧化 富坤阳极氧化 着色氧化

产品名称	东莞着色氧化 富坤阳极氧化 着色氧化
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

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，表面处理是产品的皮肤。

对于产品的颜值，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，(Al₂O₃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

压铸铝阳极氧化操作工艺的探讨和思路-富坤阳极氧化厂家

压铸铝阳极氧化工艺一直是一个行业难点，但是也有一些公司或者企业能够做出来漂亮的压铸铝产品，具体方法目前还是相对比较保密，或者说他们说的方法不能量产，今天富坤氧化厂家为大家搜集整理一些相关的资料，供大家参考学习，但愿大家能研发出好的产品，解决行业难题，为氧化行业发展添砖加瓦。

压铸铝为什么难以直接阳极氧化?

压铸铝阳极氧化是在电解液中，以需要阳极的产品为阳极，以不锈钢、铬等为阴极;在通电的条件下，使阳极氧化，从而使产品获得阳极氧化膜的过程。其电解液以硫酸较好。

硫酸阳极氧化对铝合金材质的限制

合金中非铝元素会使氧化膜质量下降，东莞着色氧化，纯铝的阳极效果还可以。铝合金材料要想获得良好的氧化效果，含铝量应不低于95%。

合金中，铝的氧化着色，铜使得氧化膜泛红;硅使得氧化膜变灰，特别是其含量超过4.5%;铁使得氧化膜有黑点。

阳极氧化，金属或合金的电化学氧化。铝及其合金在相应的电解液和特定的工艺条件下，由于外加电流的作用下，在铝制品(阳极)上形成一层氧化膜的过程。阳极氧化如果没有特别指明，通常是指硫酸阳极氧化。

为了克服铝合金表面硬度、耐磨损性等方面的缺陷，扩大应用范围，延长使用寿命，深圳着色氧化，表面处理技术成为铝合金使用中不可缺少的一环，而阳极氧化技术是目前应用广泛且成功的。

所谓铝的阳极氧化是一种电解氧化过程，着色氧化，在该过程中，铝和铝合金的表面通常转化为一层氧化膜，这层氧化膜具有保护性、装饰性以及一些其他的功能特性。从这个定义出发的铝的阳极氧化，只包括生成阳极氧化膜这一部分工艺过程。

将金属或合金的制件作为阳极，采用电解的方法使其表面形成氧化物薄膜。金属氧化物薄膜改变了表面状态和性能，如表面着色，提高耐腐蚀性、增强耐磨性及硬度，保护金属表面等。例如铝阳极氧化，将铝及其合金置于相应电解液(如硫酸、铬酸、草酸等)中作为阳极，在特定条件和外加电流作用下，进行电解。阳极的铝或其合金氧化，表面上形成氧化铝薄层，其厚度为5~30微米，硬质阳极氧化膜可达25~150微米。阳极氧化后的铝或其合金，提高了其硬度和耐磨性，可达250~500千克/平方毫米，良好的耐热性，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0.03NaCl盐雾中经几千小时不腐蚀。氧化膜薄层中具有大量的微孔，可吸附各种润滑剂，适合制造发动机气缸或其他耐磨零件;膜微孔吸附能力强可着色成各种美观艳丽的色彩。有色金属或其合金(如铝、镁及其合金等)都可进行阳极氧化处理，这种方法广泛用于机械零件，飞机汽车部件，精密仪器及无线电器材，日用品和建筑装饰等方面。

东莞着色氧化-富坤阳极氧化-着色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)在铝艺品这一领域倾注了诸多的热忱和热情，富坤阳极氧化一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：严先生。