

富坤阳极氧化 氧化着色

产品名称	富坤阳极氧化 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

铝材氧化处理后应注意什么

为了能让铝材表面产生坚硬的表层，厂商会对一些铝材工件进行氧化处理工艺，氧化着色，这样工艺效果，不仅能够提高铝材工件的使用性能，同样可以完善工件的美观度。但是在经过铝材氧化处理后还需要注意一些事项，否则对，铝材工件使用效果不佳，甚至会导致铝材发生早期损坏现象。

- 1、热水冲洗
- 2、干燥
- 3、老化
- 4、不合格件的返修。

首先将不合格的工件夹在铝阳极氧化用的夹具上，然后按铝在硫酸溶液中的阳极氧化方法进行阳极处理2~3min，待膜层松软、脱落，再经碱液稍加清洗出光后即可重新进行导电阳极化。

铝氧化摆艳艺要求，工件转入热处理或焊接工序之前需经溶剂清洗，除净表面油污，但目前一般做不到这一点，故工件表面形成一层油污烧结的焦化物，这层焦化物在溶剂中是难以除净的，若浸泡在碱液中会引起局部腐蚀，产生麻点或造成凹凸不平，严重影响产品质量。

?惠州市富坤阳极氧化有限公司是惠州表面处理行业领导企业。

惠州市富坤阳极氧化有限公司是惠州表面处理行业领导企业。主要经营提供铝合金氧化着色，拉铝，铝合金片加工及多种表面处理等的公司，我们有好质量的产品和专业团队。

在大气中铝及铝合金表面与氧作用能形成一层氧化膜，但膜薄（ $3 \times 10^{-3} \sim 5 \times 10^{-3} \mu\text{m}$ ）而疏松多孔，为非晶态的、不均匀也不连续的膜层，不能作为可靠的防护-装饰性膜层。目前，在工业上广泛地

采用阳极氧化或化学氧化的铝氧化处理方法，在铝及铝合金制件表面生成一层氧化膜，着色氧化厂，以达到防护-装饰的目的。

经化学彩色氧化处理获得的氧化膜，厚度一般为0.3~4 μm，质软、耐磨和抗蚀性能均低于阳极氧化膜。而经阳极氧化处理获得的氧化膜，厚度一般在5~20 μm，硬质阳极氧化膜厚度可达60~250 μm，其膜层与基体金属结合牢固，具有较高的耐蚀性、耐磨性和硬度。多孔的氧化膜具有很强的吸附能力，易于用有机染料着色，同时还具有绝缘性能好、绝热抗热性能强等特点。

惠州市富坤阳极氧化有限公司欢迎各位莅临参观！

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，硬质氧化着色，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。

富坤阳极氧化-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.hzfkun.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。