

铝阳极氧化厂 昆山韩铝 齐齐哈尔铝阳极氧化

产品名称	铝阳极氧化厂 昆山韩铝 齐齐哈尔铝阳极氧化
公司名称	昆山市韩铝化学表面材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市千灯镇石浦卫泾大街51号
联系电话	18912671876

产品详情

铝合金氧化生产工艺流程：

铝材装架 脱脂 水洗 碱蚀 水洗（二道） 中和（出光） 水洗 阳极氧化（DC法）
水洗 封孔水洗 着色（AC法） 水洗 水洗 卸架

三、阳极氧化

目的：人为在制品表面生成（或加厚）氧化膜。

方法：化学氧化、阳极氧化

化学氧化

在一定温度下，在含有氧化剂（常用铬酸盐）和活化剂（常用碳酸盐）的溶液中，通过化学作用使铝离子和氧化溶液中的氧相互作用在制品表面生成一层致密氧化膜的方法。

化学氧化所采用的溶液的种类是很多的，的是含有碳酸钠作为活化剂的溶液中进行化学氧化处理。

化学氧化法所获得的各种氧化膜比较薄，大约有0.5~4微米，质软不耐磨，抗蚀性能低于阳极氧化膜，不宜单独使用。但化学氧化膜有较好的吸附能力，可作为涂漆的良好底层。

随着铝加工工业的蓬勃发展，铝氧化已成为铝加工过程必不可少的重要生产环节。铝材电解着色的色差的产生，与着色机理、氧化膜的厚度的均匀性及结构与电解着色速度有直接关系。铝材着色的缺陷大体上有以下几种情况:色浅、色差、染不上色、白点、露白、染色发花、逃色等。如何解决这一问题，铝阳

极氧化厂，这就要求铝氧化处理厂，在对型材进行电解着色表面处理时，加以研究和防范。

要着色均匀稳定并把色差控制在一定的范围内，减少着色缺陷的产生，在实际的生产过程中，首先在加强阳极氧化工艺操作的控制，在操作时注意以下几方面的要求：

- 1、在阳极铝氧化的型材进入着色槽时必须保持较大的倾斜度，并放置在两极中间，确保左右极距相等。同时控制上料绑料面积，每挂料总表面积不超过44m²。
- 2、同一种颜色的着色电压必须相等，在着色前预先调整好电源电压。
- 3、着色结束时，必须立即起吊，尽快流尽槽液，尽快转移至水槽水洗，铝阳极氧化厂家，不可在着色槽中停留，铝阳极氧化设备，严格控制空中起吊时间，充分洗净型材内孔中的酸液后，才能用色板比色，比色时，齐齐哈尔铝阳极氧化，掌握型材色略深于样板色。当颜色太浅时，重新放入着色槽通电补色，当颜色太深时，重新放入着色槽（不通电）或氧化槽后面的酸性水槽褪色。
- 4、阳极铝氧化后即染色，工件经阳极氧化后要立即染色。若工件阳极铝氧化后在空气中暴露时间过久膜层孔隙即会缩小，并有可能沾上污物，导致染色困难。

阳极氧化顾名思义主要是铝的阳极氧化，它采用电化学原理在铝和铝合金表面形成Al₂O₃（氧化铝）薄膜。这种氧化膜是保护性——装饰性——绝缘层——耐磨性等特殊特性。

典型产品：手机——电脑及其他电子产品——机械零件——飞机零件——精密仪器和无线电设备——日用品和建筑装饰

产量适合：从单件到大批量

质量：氧化膜是保护性的——装饰性——绝缘性——耐磨性等特殊特性

速度：几十分钟？

铝合金硬质氧化适用材料：铝以及铝合金等铝制品

流程成本：在阳极氧化的生产中，水的消耗量——非常大，特别是在氧化过程中。此外，机器本身的热量消耗需要通过循环水连续冷却。每吨的功耗通常在1000度左右，辅助设施的减少可以减少一些功耗。

铝合金硬质氧化对环境造成的影响：

铝合金硬质阳极氧化在能量效率方面不会产生颜色。在铝电解生产中，阳极效应还产生对大气臭氧层造成破坏性副作用的气体。

铝阳极氧化厂-昆山韩铝(在线咨询)-齐齐哈尔铝阳极氧化由昆山市韩铝化学表面材料有限公司提供。昆

山市韩铝化学表面材料有限公司 (www.hlhx.cn) 为客户提供 “ 化工原料及产品，五金材料，化学试剂 ” 等业务，公司拥有 “ 化工原料及产品，五金材料，化学试剂 ” 等品牌，专注于化工产品等行业。欢迎来电垂询，联系人：王总。