铝合金表面氧化加工 海盈精密五金 表面氧化加工

产品名称	铝合金表面氧化加工 海盈精密五金 表面氧化加工
公司名称	东莞市海盈精密五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇黄洞村金凤凰二期工业区金凤凰大道东三路一号
联系电话	13543294980

产品详情

阳极氧化时氧化膜烧蚀是由制件或夹具的表面已生成的氧化膜被电流击穿引起的，氧化膜之所以会被击穿，铝合金表面氧化加工，通常与以下三个方面原因有关： (1)夹具截面积过小，而所夹的制件表面积又较大的情况下，阳极氧化时制件所需通过的电流强度因负荷过大，引起夹具温度上升，致使膜层的溶解速度快于生成速度，后导致烧蚀。

(2)夹具装夹欠牢固。当夹具力差时(通常由夹具过细或制件夹具的铝质过软)，所夹的制件在阳极氧化时，若溶液同时又有压缩空气搅拌的，型材表面氧化加工，则装夹处易引起松动，从而产生热量，后导致出现与(1)同样的后果。

(3)夹具使用前未经退膜处理。所用夹具若原先阳极氧化时生成的氧化膜未曾退除干净，则不能传导电流，但当装夹时若膜层遭到损伤，则此处有可能导电，但由于接触面积很小，时而通上电流，时而脱电，这一部位也会由此而产生热量，结果会损伤膜层而遭烧蚀。

东莞海盈精密五金有限公司，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。

铝氧化材料的染色工艺属于表面处理行业领域，是一种经先氧化后染色的新型仿金工艺，铝合金材料因其特有的优势使得该材料具有广泛的应用领域，这主要是由于铝材料具有的可塑性强、耐高温等特性。与此同时，硬质氧化着色加工技术等铝表面处理技术得到了进一步的发展，使得铝合金的应用范围进一步扩大。

我国的铝氧化在市场上逐渐增大，但是在生产制作铝氧化着色材料的时候，应注意以下几个要点：：染色的工艺一旦处理不当会造成色泽不正常。 第二：在上色过程中，电压必须进行控制，电压的高低会对着色速度以及颜色的变化产生很大的影响。

东莞海盈精密五金有限公司，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。

溶液的温度与电压的关系

在额定的范围内溶液的温度越低，所需的电压应越高，因为溶液温度较低时氧化膜生成速度较缓慢，表面氧化加工，膜层较为致密，为获得一定厚度的氧化膜，阳极氧化过程需升高电压。当溶液的温度较高时，氧化膜的溶解速度加块，且生成的氧化膜是疏松的，此时降低电压能适当改善氧化膜的质量。

铝合金表面氧化加工-海盈精密五金(在线咨询)-表面氧化加工由东莞市海盈精密五金有限公司提供。东莞市海盈精密五金有限公司（www.haiyingjm.com）为客户提供“ 产销：五金制品,工业自动控制系统装置。 ”等业务，公司拥有“ 海盈精密五金 ”等品牌，专注于五金配件等行业。欢迎来电垂询，联系人：肖先生。