

阳极氧化加工 富坤阳极氧化 阳极氧化

产品名称	阳极氧化加工 富坤阳极氧化 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

铝硫酸阳极氧化、铬酸阳极氧化、草酸阳极氧化三个工艺知识

硫酸阳极氧化工艺以铝为阳极置于硫酸电解液中，利用电解作用，使铝表面形成阳极氧化膜的过程称为铝硫酸阳极氧化。因为硫酸交流阳极氧化电流效率低，氧化膜的耐蚀性差、硬度低，所以很少使用，在生产成本、氧化膜特点和性能方面具有明显的优越性：1.生产成本低；2.膜的透明度高；3.耐蚀性和耐磨性好；4.电解着色和化学染色容易。

铬酸阳极氧化工艺铬酸阳极氧化工艺早是由Bengough和Stuart在1923年开发的。铬酸氧化膜比硫酸氧化膜和草酸氧化膜要薄得多，本色阳极氧化，一般厚度只有2~5um，能保持原来部件的精度和表面粗糙度。膜层不透明，孔隙率较低，很难染色，在不作封孔处理的情况下也可以使用。它除了生成铬酸氧化膜起防护作用外，还可作为对部件质量的检查手段，如部件上有孔和裂纹等缺陷，在处理操作中，醒目的棕褐色电解液就会从中流出，阳极氧化加工，很容易被人们及时发现。

草酸阳极氧化工艺草酸阳极氧化工艺早在1939年以前就为日本和德国广泛采用。因草酸电解液对铝及氧化膜溶解性小，所以氧化膜孔隙率低，膜层耐蚀性、耐磨性和电绝缘性比硫酸膜好。但草酸阳极氧化成本高，一般为硫酸阳极氧化的5~10倍；草酸在阴极上被还原为C₂H₄O₃，阳极上被氧化成二氧化碳，使电解液稳定性较差；草酸氧化膜的色泽易随工艺条件变化而变化，使产品产生色差，因此该工艺在应用方面受到一定的限制，一般只在特殊要求的停车场划线的情况下使用，如制作电气绝缘保护层、日用品的表面装饰等。草酸作为硫酸电解液中添加剂目前倒是常用，以放宽阳极氧化温度和利于生产厚膜，一般在硫酸电解液中，草酸加入量10~15g/L，阳极氧化，能使氧化温度由原来的不超过20 °C放宽到22 °C，草酸的加入使电解液对膜的溶解能力相对减弱，因而在一定程度上也能提高成膜速度。

铝阳极氧化染色有哪些常见影响因素

铝阳极氧化染色是十分常见的铝表面处理工艺，整套工艺可以达到保护铝材，为铝材上色增添装饰效果等作用。阳极氧化染色时，有很多因素可以影响其，其中染色时间、pH值以及后封孔工艺有什么作用呢？

跟电解着色一样，当其它条件不变时，颜色随时间的延长逐渐加深，一般情况，当氧化条件确定，染色液浓度、温度等确定。我们只有通过调整染色时间以获得客户要求的颜色深度，如果染色时间太短就已获得所要求的颜色，这存在两点弊端，一是上色太快，要获得均匀一致的颜色不容易；二是上色太快，黑色阳极氧化，所获得的颜色耐侯性不够。染色时间太长，或者无论染多长时间都不能获得要求的颜色深度，此时我们要考虑氧化膜是不是太薄或者染料浓度太低。

一般要求pH值是5~6，稳定的pH值对染色非常重要，对混合染料尤其如此，不同的pH值，可能会有不同的色调，为加强pH值的稳定性，在配制槽液时加入缓冲溶液是一种可行的办法，如：ht423ph稳定剂，同时要加强对染色前的水洗，避免带人酸性物质。

- 1、阳极氧化的作用是耐蚀，耐刮，增加质感，提高产品的附加价值，。
- 2、为了氧化后的产品表面更光滑，手感更好那么必须采用打磨、拉丝后阳极氧化。
- 3、一般喷砂工序是在氧化处理前做的，目的使外观有细致的砂感，可以掩饰材料的瑕疵，如刮碰伤、合模线等。

本公司主要针对管类、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。

经营理念——精 诚 智 信

精：精耕细作。

诚：诚信重诺。

智：智虑谨行。

信：信被四海。

阳极氧化加工-富坤阳极氧化(在线咨询)-阳极氧化由惠州市富坤阳极氧化有限公司提供。阳极氧化加工-富坤阳极氧化(在线咨询)-阳极氧化是惠州市富坤阳极氧化有限公司（www.hzfukun.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：严先生。同时本公司（www.hzfukun.cn）还是从事惠州阳极氧化有限公司，深圳阳极氧化有限公司，东莞阳极氧化有限公司的厂家，欢迎来电咨询。