

# 硬质氧化 阳极氧化 东台启程精密电子

产品名称	硬质氧化 阳极氧化 东台启程精密电子
公司名称	东台启程精密电子技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东台市安丰镇财富大道8号
联系电话	13584926700

## 产品详情

### 铝件加工后阳极氧化工艺技术

#### 工件的装夹

1给夹具清洗去膜：在阳极氧化过程中夹具也会产生氧化膜。为此，使用过的夹具再次使用之前一定要退除氧化膜。退膜可在铝的除油溶液中进行。也可将夹具与工件接触部位的氧化膜用锉刀锉去，此法对某些夹具来说还可延长夹具的使用寿命。

2装夹位置的选择：装夹工件的位置要选择得当，铝合金加工厂一般应装夹在工件的副面(即非装饰的部位)。否则工件与夹具的接触部位因被夹具遮盖而无法生成氧化膜，当然也就无法染上颜色，此处即会显现出明显的白点，影响外观质量。此外，工件装夹后悬挂在溶液中的凹入部位会否产生窝气等问题也要予以考虑。

#### 铝型材表面处理

其主要过程为：

(1) 表面预处理：用化学或物理的方法对型材表面进行清洗，露出纯净的基体，以利于获得完整、致密的人工氧化膜。还可以通过机械手段获得镜面或无光(亚光)表面。

(2) 阳极氧化：经表面预处理的铝型材，在一定的工艺条件下，基体表面发生阳极氧化，生成一层致密

、多孔、强吸附力的AL2O3膜层。

(3) 封孔：将阳极氧化后生成的多孔氧化膜的膜孔孔隙封闭，硬质氧化，使氧化膜防污染、抗蚀和耐磨性能增强。氧化膜是无色透明的，利用封孔前氧化膜的强吸附性，在膜孔内吸附沉积一些金属盐，可使铝型材外表显现本色（银白色）以外的许多颜色，阳极厂，如：黑色、古铜色、金黄色及不锈钢色等。

#### 阳极氧化工艺流程注意事项

1. 铝件洗油处理后，应立即进行氧化，阳极氧化，不应放置过久。铝件制作氧化膜时，要全部浸入电解液中，槽电压从头至尾要平稳一致，同一批产品，必须完全一致，这一点即使在染色时亦应遵循。
2. 在阳极氧化过程中，氧化厂，电解质中溶液的铝、铜、铁等不断增加，影响铝的光泽等。当铝含量大于24克/升，铜大于0.02克/升，铁含量大于2.5克/升时，电解液应考虑更换。

硬质氧化-阳极氧化-东台启程精密电子(查看)由东台启程精密电子技术有限公司提供。东台启程精密电子技术有限公司（[www.dtqicheng.com](http://www.dtqicheng.com)）在其它这一领域倾注了诸多的热忱和热情，启程精密电子一直以客户为中心、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：刘恩庭。