

微弧氧化技术 轻金属微弧氧化技术 日照微弧技术

产品名称	微弧氧化技术 轻金属微弧氧化技术 日照微弧技术
公司名称	日照微弧技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省日照市高新技术产业开发区高新6路创业中心C4栋
联系电话	15563870760 15563870760

产品详情

微弧氧化的工艺参数

微弧氧化的工艺参数是指加工件上的外加电压，一般说终电压决定微弧氧化膜的厚度，它是不断升高而达到的，微弧氧化技术，不能一次性加至终电压。微弧氧化膜的基本特性是与待处理材料及其表面状态有关的，也与槽液类型、电解质溶液成、外加电压、电流密度、槽液温度和搅拌等因素有关。其中特别是加在工件上的电压与电流密度对于氧化膜的性能至关重要。微弧氧化过程中有一个很大的优点就是外加电源突然中断时可以直接继续进行氧化，不需要除去工件上的氧化膜，也不必更换样品重新处理。微弧氧化电源、微弧氧化生产线

氧化电压对铝等轻金属微弧氧化效果的影响

- 1、低压生成的工业铝型材孔径小、孔数多，高压使工业铝型材孔径大，孔数少，微弧氧化技术哪家好，但成工业铝型材速度快；
- 2、电压过低，成工业铝型材速度小，工业铝型材层薄，工业铝型材颜色浅，硬度也低。电压过高，易出现工业铝型材层局部击穿，对工业铝型材层的耐蚀性不利。微弧氧化电源、微弧氧化生产线、微弧氧化工艺、微弧氧化技术

溶液温度对铝型材微弧氧化的效果影响

- 1、温度低时，氧化工业铝型材的生长速度较快，工业铝型材致密，微弧氧化技术参数，性能较佳。但温度过低时，氧化作用较弱，工业铝型材厚和硬度值都较低；

2、温度过高时，碱性电解液对氧化工业铝型材的溶解作用增强，致使工业铝型材厚与硬度显著下降，且溶液易飞溅，工业铝型材层也易被局部烧焦或击穿。微弧氧化电源、微弧氧化生产线、微弧氧化工艺

微弧氧化技术-轻金属微弧氧化技术-日照微弧技术(推荐商家)由日照微弧技术有限公司提供。日照微弧技术有限公司(www.rzwhjs.com) 拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！