

玻璃镜片定制 延铭标牌 韶关玻璃镜片

产品名称	玻璃镜片定制 延铭标牌 韶关玻璃镜片
公司名称	深圳市延铭标牌工艺有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区石岩水田捷家宝路9号羿松生态科技园C栋三楼
联系电话	18925261566

产品详情

蚀刻方法有哪几种?

答： 手工蚀刻

包括刷蚀、撩泼、摇床等。刷蚀是用排笔将溶液在金属板上来回刷蚀。撩泼是用水勺子将溶液不断地泼向金属板表面，玻璃镜片加工，进行蚀刻。摇床是做一个下面有弧度的塑料槽，放入蚀刻液，放入金属板，手工压动槽的一边，使金属板上的蚀刻液来回流动。

用泼溅式蚀刻机蚀刻

用水车式叶轮，将蚀刻液不断泼向金属板，进行蚀刻。

用搅拌式蚀刻机蚀刻

在一个大瓷缸的中间装一个带叶片的立轴，做成一个搅拌机，韶关玻璃镜片，将蚀刻液不断搅动，金属板放在缸边，进行蚀刻。

用喷淋式蚀刻机蚀刻

用数个喷水头从上向下喷淋蚀刻液，金属板放在下边的传送带上向前走，控制好速度，走出后即蚀刻完毕。

用电解蚀刻机蚀刻

把要蚀刻的金属板接在电源的正极，放平后将喷淋器接在电源的负极，喷出的盐水为导电液，进行电解，达到蚀刻的目的。

深圳市延铭标牌工艺有限公司专业制作蚀刻标牌，金属标贴，电铸标牌，玻璃镜片厂家，金属标牌，黄金标贴等，品质保证，质优价廉，发货及时

因为上板面有溶液的堆积，减弱了蚀刻反应的进行，但可以通过调整上下喷嘴的喷淋压力来解决上下板面蚀刻不均的现象。

蚀刻工艺的一个普遍问题是在相同的时间里使全部板面都蚀刻干净是很难做到的。因基板的边缘位置比中心部位蚀刻得更快，故很难做到同时使全部蚀刻都干净。而采用喷淋系统并使喷嘴摆动喷射是一个有效的解决措施。要更进一步地改善，可以透过对板中心和边缘处不同的喷淋压力，以及对板前沿和板后端采用间歇蚀刻的方法，达到整个板面的蚀刻均匀性。

1.6 蚀刻

可用两种方法进行蚀刻：A、电解法：电流 15 - 50A，电压 3 - 5V，玻璃镜片定制，电解液：20%氯化铵、20%硫酸，阳极用钛板。电解过程中及时去掉阳极上残留电解铜，以保证电流正常通过。B、三氯化铁法：选用较纯的三氯化铁泡成 30 波氏度溶液，流动腐蚀。同一个版面要达到深浅不同效果，要在头次达到浅度要求后，清洗表面，烘干。在已达到浅度蚀刻处涂上（印上）普通耐蚀刻油墨，再行二次蚀刻。1.7 除膜
将已蚀刻完毕的铜板放在水、30 1 0.1 溶液中加热至 70 除膜、清洗出光。1.8 电镀
除膜后的铜板图案已经很亮，很细，无须再行镀亮铜，可直接进行镀镍 40 - 90 秒，再行镀金、镀银。

玻璃镜片定制-延铭标牌(在线咨询)-韶关玻璃镜片由深圳市延铭标牌工艺有限公司提供。玻璃镜片定制-延铭标牌(在线咨询)-韶关玻璃镜片是深圳市延铭标牌工艺有限公司（www.szymbp.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：廖小姐。