

# 铝表面氧化厂 广州铝表面氧化 海盈精密五金有限公司

产品名称	铝表面氧化厂 广州铝表面氧化 海盈精密五金有限公司
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，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，广州铝表面氧化，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，铝表面氧化厂，若溶液同时又有压缩空气搅拌的，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。

1、热水冲洗，铝表面氧化加工，铝氧化之后需要用热水冲洗铝件，目的是老化膜层。但水温和时间要严格控制，水温过高膜层减薄，颜色变淡。处理时间过长也会出现上述类似问题，适宜的温度和时间是:温度40~50 时间0.5~1MIN。

2、干燥，干燥以自然晾干为好，将热水冲洗完的铝件斜挂于架子上，让工作表面的游离水以垂直方向向

下流。流至下端角边的水珠用毛巾吸去，按此法晾干的膜层色彩不受影响，显得自然。

3、老化，老化方法可根据气候条件来决定，日光强烈的夏季可在日光下曝晒，阴雨天或是冬季可用烘箱烘烤，工艺条件是:温度40~50 时间10~15min

### 低压硬质阳极氧化

绝大多数铝合金硬质阳极氧化零件，铝表面氧化处理，特别是零件的密封面和滑动配合部位，不仅要求膜层具有较高的硬度和厚度，而且还要求低的粗糙度(Ra0.08-0.16)。

经阳极氧化后的铝材进行电解着色，可以提高装饰效果和商品价值。氧化膜的厚度、均匀性及结构与电解着色速度和色差有直接关系。电解着色时金属离子是在膜孔底部的阻挡层上还原沉积的。

铝表面氧化厂-广州铝表面氧化-海盈精密五金有限公司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)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。海盈精密五金——您可信赖的朋友，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，联系人：肖先生。