

机械前处理厂 昆山韩铝化学1 淮南机械前处理

产品名称	机械前处理厂 昆山韩铝化学1 淮南机械前处理
公司名称	昆山市韩铝化学表面材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市千灯镇石浦卫泾大街51号
联系电话	18912671876

产品详情

铝型材产品加工流程：

铝通过合成其他合金元素经过熔铸得到铝锭（铝锭是用来熔铸铝棒的原材料）。

铝锭在经过熔铸得到铝棒（铝棒是用来生产挤压工业铝型材的原材料）。

铝棒制作成工业铝型材需通过以西工艺流程：

：熔炉加热。

：模具设计（模具是根据产品需求而设计的产品挤压定型器具）。

：利用挤压机（6063-T5系列常见型材挤压机一般在1300-1600吨，如需要制作更高规格的型材需要根据实际情况采用更高吨位的挤压机）挤压，经过模具得到不同界面的工业铝型材产品。

：铝型材校正。

：拉直。

：时效（时效是影响工业铝型材产品强度和硬度的关键步骤）

：氧化处理。

：喷砂氧化（喷砂氧化是细化型材表面拉伸纹，而做的表面二次处理，可以细化工业铝型材表面微孔，增强能力）。

自然界中的氧化膜：

铝及铝合金在大气中虽能自然形成一层氧化膜，但膜薄（40-50Å）而疏松多孔，为非晶态的、不均匀也不连续的膜层，不能作为可靠的防护—装饰性膜层。随着铝制品加工工业的不断发展，在工业上越来越广泛地采用阳极氧化或化学氧化的方法，在铝及铝合金制件表面生成一层氧化膜，以达到防护—装饰的目的。

人工氧化膜的作用：

铝合金硬质氧化膜具有强度高、耐磨性好及优良的抗蚀性。笔者经多年研究，根据合金成分不同采用特殊工艺，机械前处理厂家，可制出黑色、黄绿色、银灰色、茶色等不同颜色氧化膜，此类氧化膜颜色无毒无害，经久耐用，高温高压下不退色，水煮不脱色，具有非常好的装饰效果。可用于电饭煲内锅、包装盒、汽缸、油缸及印刷等等。

随着铝加工工业的蓬勃发展，铝氧化已成为铝加工过程必不可少的重要生产环节。铝材电解着色的色差的产生，与着色机理、氧化膜的厚度的均匀性及结构与电解着色速度有直接关系。铝材着色的缺陷大体上有以下几种情况：色浅、色差、染不上色、白点、露白、染色发花、逃色等。如何解决这一问题，这就要求铝氧化处理厂，在对型材进行电解着色表面处理时，淮南机械前处理，加以研究和防范。

要着色均匀稳定并把色差控制在一定的范围内，减少着色缺陷的产生，在实际的生产过程中，首先在加强阳极氧化工艺操作的控制，机械前处理哪家好，在操作时注意以下几方面的要求：

- 1、在阳极铝氧化的型材进入着色槽时必须保持较大的倾斜度，并放置在两极中间，确保左右极距相等。同时控制上料绑料面积，每挂料总表面积不超过44m²。
- 2、同一种颜色的着色电压必须相等，在着色前预先调整好电源电压。
- 3、着色结束时，必须立即起吊，尽快流尽槽液，尽快转移至水槽水洗，不可在着色槽中停留，严格控制空中起吊时间，充分洗净型材内孔中的酸液后，才能用色板比色，比色时，掌握型材色略深于样板色。当颜色太浅时，重新放入着色槽通电补色，机械前处理厂，当颜色太深时，重新放入着色槽（不通电）或氧化槽后面的酸性水槽褪色。
- 4、阳极铝氧化后即染色，工件经阳极氧化后要立即染色。若工件阳极铝氧化后在空气中暴露时间过久膜层孔隙即会缩小，并有可能沾上污物，导致染色困难。

机械前处理厂-昆山韩铝化学1-淮南机械前处理由昆山市韩铝化学表面材料有限公司提供。昆山市韩铝化学表面材料有限公司（www.hlhx.cn）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！