

酸铜中间体 安皓化工生产基地 酸铜中间体厂家

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 酸铜中间体 安皓化工生产基地 酸铜中间体厂家 |
| 公司名称 | 东莞市安皓化工原料有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市长安镇新安上新路金果商务中心A座268室 |
| 联系电话 | 13929226500 |

产品详情

酸铜中间体感光染色工艺铝及铝合金

铝及铝合金感光染色工艺是在阳极氧化过的铝板表面涂布骨胶或明胶感光液，经紫外线曝光，保留所需图案文字，再浸入酸铜中间体染色液中进行染色，配合保护手段，可在铝板表面获得各种色彩图案，用清漆罩光，此法也称照相染色法。即主要通过涂布感光胶，经曝光、显影、染色、定影等一系列步骤，根据底片花样，在阳极氧化后的铝板上成像，染上各种悦目图案。酸铜中间体印染染色法：用丝网漏印法或其他印染法将色浆直接印在铝氧化膜上，膜孔吸附色素，然后封孔，使铝制品表面呈现各种图案的方法称为印染染色法。这种方法尤其适用于工艺美术品、室内装饰品及家庭用具等。印染浆一般采用阴离子染料，如直接染料、酸性染料等。为了减少表面张力、增加染料在膜孔中的扩散渗透力，可加入一些非离子表面活性剂。色浆配方为：羧纤维素55%（质量分数）、海藻酸钠15%、六偏磷酸钠0.6%、色基30%、山梨醇4%、甲醛0.4%。依次配入并充分搅匀后备用。

阳极氧化酸铜中间体染料染色中工件的装夹应用

阳极氧化酸铜中间体染料染色中工件的装夹应用：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。装夹位置的选择：装夹工件的位置要选择得当，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。

阳极氧化酸铜中间体染料染色加工时刻控制跟电解上色一样，当其它条件不变时，色彩随时刻的延长逐渐加深，通常状况，当氧化条件断定，染色液浓度、温度等断定。只要通过调整阳极氧化染色时刻以取得客户请求的色彩深度，假如染色时刻太短就已取得所请求的色彩，这存在两点坏处，一、上色太快，要取得均匀共同的色彩不容易；二、上色太快，所取得的色彩耐侯性不行。染色时刻太长，或许不管染多长时刻都不能取得请求的色彩深度，因此要思考氧化膜是不是太薄或许染料浓度太低。