

# 化学抛光加工厂 化学抛光 械植金属材料有限公司

|      |                            |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 化学抛光加工厂 化学抛光<br>械植金属材料有限公司 |
| 公司名称 | 东莞市械植金属材料有限公司              |
| 价格   | 面议                         |
| 规格参数 |                            |
| 公司地址 | 东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间        |
| 联系电话 | 15118224353                |

## 产品详情

不锈钢电解抛光设备使用注意事项：

- 1、电解液使用一段时间后，里面有杂质的情况下要注意清理，防止稀释电解液的浓度。
- 2、挂具放进电解槽之后要有一定距离间隔，防止影响工件效果。
- 3、工件在上挂前如果有油、焊斑一定要先处理干净，阳极棒要擦拭干净，防止不导电。
- 4、本品有腐蚀性，勿入眼、口，勿触皮肤。如误触，立即用清水冲洗，严重者，按强酸烧i伤就医;密封阴凉处保存，长期有效。

电解抛光是指金属制品在一定组成的溶液中进行特殊的阳极处理以获得平滑、光亮表面的精饰加工过程。

它既可以作制品电镀前的表面准备，也可作镀后表面的精饰还可作为金属表面独立的精饰加工方法，电解抛光适用于有色金属及其他硬度低的单相合金；如铝合金、奥氏体不锈钢、高锰钢等。但电解抛光不适用于化学成分不均匀、显微偏析严重的金属及金属基体的非金属夹杂物的金相试样，用塑料镶嵌的试样也不宜采用电解抛光，因为电解抛光会造成局部腐蚀严重。

金属的电抛光是一种特殊的阳极加工过程，它不同于普通的阳极加工过程，它能使阳极表面平整，达到

高度平滑和光亮。而一般的阳极加工过程往往使金属表面变得更粗糙，不会出现光泽。

一般认为，在电化学抛光时，金属制品表面同时处于两种状态之下：微观凸起处的金属表面处于活化状态，该处的溶解速度大；微观凹处表面处于钝化状态，该处的金属溶解速度小，这样，经电化学抛光处理一段时间后，制品表面的微凸起处便被整平，出现光亮的外观。

关于电解抛光的机理，化学抛光，虽然经过多年的生产实践和科学研究，化学抛光加工厂，提出了多种理论解释，但至今仍未得到统一的见解，尚待深入研究。以下简单介绍电化学抛光过程的黏膜理论和氧化膜理论。

工件作为阳极接直流电源的正极。用铅、不锈钢等耐电解液腐蚀的导电材料作为阴极，接直流电源的负极。两者相距一定距离浸入电解液(一般以硫酸、磷酸为基本成分)中，在一定温度、电压和电流密度(一般低于1安/厘米<sup>2</sup>)下，通电一定时间(一般为几十秒到几分)，工件表面上的微小凸起部分便首先溶解，而逐渐变成平滑光亮的表面。

化学抛光加工厂-化学抛光-械檀金属材料有限公司由东莞市械檀金属材料有限公司提供。东莞市械檀金属材料有限公司(www.dgyuxuan168.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。械檀不锈钢表面处理——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间，联系人：肖小姐。