

# 韶关铝网蚀刻 兴之扬铝网蚀刻加工 不锈钢铝网蚀刻

产品名称	韶关铝网蚀刻 兴之扬铝网蚀刻加工 不锈钢铝网蚀刻
公司名称	东莞市兴之扬电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江区流涌尾
联系电话	13416858111

## 产品详情

### 怎么预防蚀刻网的生锈腐蚀

蚀刻网大部分属于金属材质加工,在加上金属材质的美观大方，经济耐用。有一个问题就是金属材质的容易生锈，在加工生产时一般都是采用耐腐蚀性质的金属材质或是采用表面处理的方式预防产品生锈。

一般常见的生锈的表面处理方式有喷漆、镀锌、喷塑、阳极氧化或者涂抹防锈油等这些都是预防蚀刻网表面生锈的办法，其中喷漆与喷涂塑粉这两种方式是应用很多的，它们的使用可以有效地隔离空气对蚀刻网表面氧化，起到快速有效的防腐作用，还能产品看起来更漂亮更耐用。

在不易生锈的蚀刻网有不锈钢材质，不锈钢材质在钢中加入定量的铬、镍、钛等元素，当铬元素含量超过12%时，就可以起到不锈的作用。不锈钢具有独特的强度、较高的耐磨性、优越的防腐性能及不易生锈等优良特性。

### 铝喇叭网蚀刻工艺之金属蚀刻液清槽工序

金属蚀刻工艺中，蚀刻液的浓度、温度、纯度都会影响零件蚀刻加工的精度，为了得到合格的，良好的蚀刻效果与生产良率，兴之扬建议加工厂家每月至少进行一次金属蚀刻液清槽，今天作为一家专业的精密蚀刻加工厂，兴之扬为大家整理总结了一下蚀刻工艺之金属蚀刻液清槽工序，希望对大家有所帮助。

具体金属蚀刻液清槽工序如下：

- 1、将蚀刻槽内的金属蚀刻液抽出过滤存放于密闭容器内。
- 2、槽内加水，并启动蚀刻马达循环约10min。
- 3、将槽内的液体排放掉。

4、加水再加入HCl

10%溶液，启动蚀刻马达循环约30min。5、排出四步骤的液体。6、加水并启动蚀刻马达循环约10 min。

7、将槽液排放掉。8、加水再加3-5%氨水或子液中和，并启动蚀刻马达循环约30 min。9、将槽液排放掉。

10、加水并启动蚀刻马达循环约10 min。11、将槽液排放掉。12、加入新的金属蚀刻液。

0.1mm不锈钢片能蚀刻吗？

近一段时间，越来越多的朋友们咨询薄料不锈钢和铜的蚀刻加工，并要求要0.1mm的SUS304不锈钢蚀刻网片和蚀刻钢片，主要应用于5G行业、电子行业和机械行业。

蚀刻这么薄的产品有什么难度吗？在蚀刻行业，特别薄和特别厚的材质的蚀刻成本高。今天小编就给大家谈一谈0.1mm薄料的蚀刻的有关知识吧。

首先，0.1mm材质的不锈钢很薄，在蚀刻过程中很容易变形，往往客户会要求不仅要0.1mm的材质，而且会要求尺寸非常小。在蚀刻行业，如果尺寸很小的话，例如10mm-20mm，大约只有我们的手指头的直径那么大，就会导致在拆片的时候效率很低。所以越薄越小的产品人工费更高。

第二，0.1mm的材料，在蚀刻的前工序例如涂布晒版都要特别小心，因为材料尺寸的大小也会影响产品终的质量，材料尺寸越大，就越容易变形，材料尺寸太小，就可能卷进机器中去。

第三，0.1mm的不锈钢或铜蚀刻过程中，因为材质太薄，如果是软料的话，也会出现卷料进机器的风险，所以需要垫一张特别的筛网辅助蚀刻的过程。

对于金属薄料的蚀刻和腐蚀加工，兴之扬蚀刻有自己的特殊方法和技术，为很多客户解决的蚀刻难度的问题。如有蚀刻问题和需求，兴之扬蚀刻为您服务。