

Oxidite

先进铝阳极氧化技术



建材，汽车，航太，装饰礼品
及工程应用的阳极氧化



- 无硼无硅酸不腐蚀浸泡除油剂
- 无铬无硝酸除垢除灰剂
- 无铬电解抛光剂
- 无镍无钴封孔工艺

Oxidite

先进铝阳极氧化技术

铝阳极氧化前及后的表面处理

麦德美乐思的Oxidite 阳极氧化系统提供阳极氧化业界除油清洗，微蚀，除垢，着色及封孔等工艺。我们针对客户的要求来开发及优化所需的工艺与产品，让使用者更稳定达到要求。

麦德美乐思的Oxidite 阳极氧化工艺给业者更稳定高品质的阳极氧化层去超越市场的期望及要求。

麦德美乐思的Oxidite 阳极氧化系统覆盖所有要进行阳极氧化处理的铝合金及其压铸合金。不论任何工艺要求，麦德美乐思全球技术团队会协助解决及满足你的需要。



产品特色

- 优越的工艺稳定性及寿命
- 符合环保的工艺
- 完整的产品组合
- 可靠、耐用、高表现稳定





装饰性的表面处理

使用硫酸作为基础液进行阳极氧化可以在不同的铝合金工件上获得漂亮的装饰性和保护性镀层，基于素材原始的表面状况和合金成分，Oxidite 产品可以做到光亮，半光亮或沙哑的效果，并且可染出广泛不同的颜色。

建材阳极氧化

铝材广泛用在建筑物的窗框，门锁，栏杆，帘状外墙，一般建筑阳极氧化层厚度在5到25微米，甚至有些应用要求氧化层厚度要在25微米以上。这种厚的氧化层要在不常清洗下通过严苛的户外暴露，甚至加上涂装来增加抵抗气候的侵蚀。

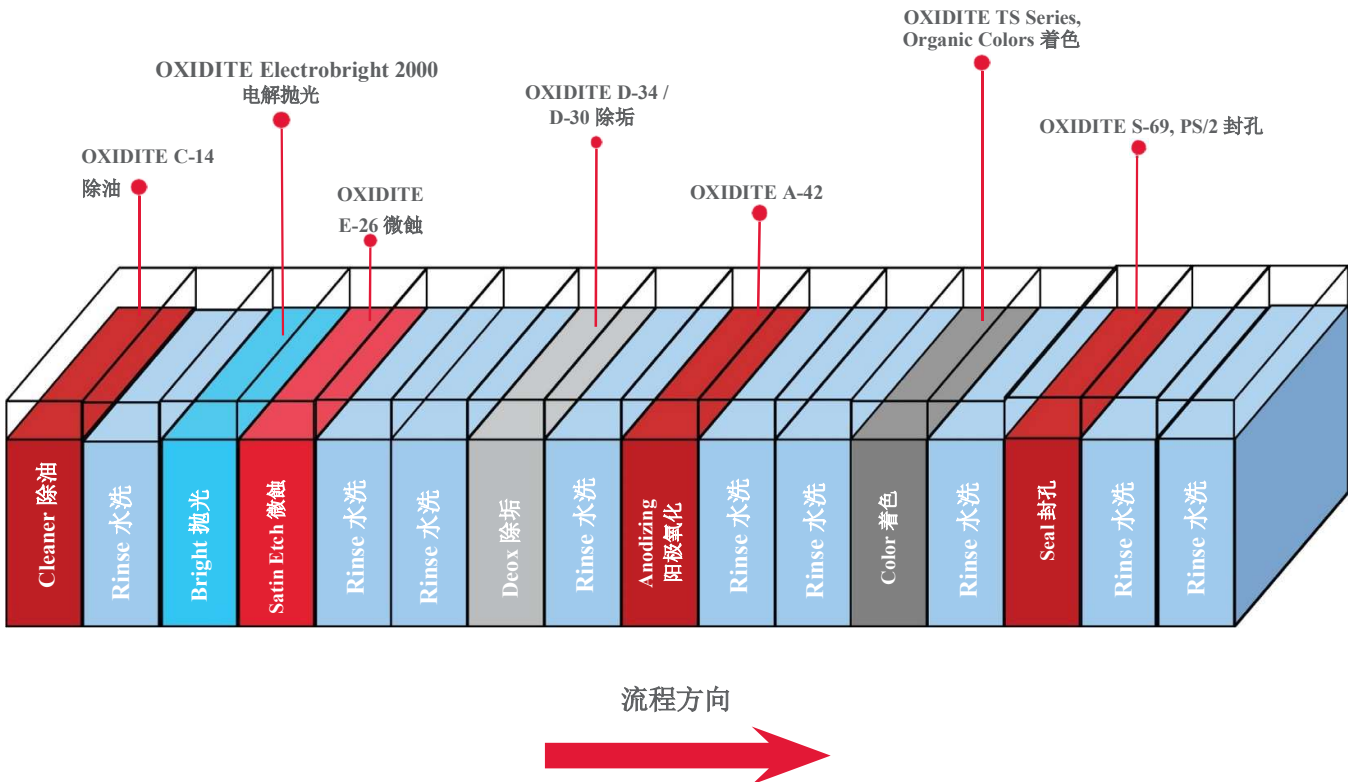
硬质阳极氧化

虽然一般用硫酸做的阳极氧化层已可达到一定的硬度及耐磨，但再进一步调整阳极氧化的条件可以把氧化层加厚及提高硬度，更适合工程应用。硬质氧化层虽然只有大约500维氏硬度，但已经可以提供耐磨损的表面。硬质阳极氧化层表面可用作磨削或行磨。

耐腐蚀的表面

耐腐蚀是汽车，航太及军事应用的要求，Oxidite 工艺提供清洁，调整，保护，着色及封闭所有这些行业使用的铝合金及压铸件，Oxidite 前处理产品可与铬酸阳极氧化工艺相容。

OXIDITE - 工艺流程



Oxidite

先进铝阳极氧化技术



以下是相关阳极氧化的推荐产品

产品范畴	
OXIDITE C-14 除油剂	单一组分，无硅酸、柔和碱性的除油剂。有效清除在铝表面的油污，润滑油及抛光蜡。可在硬水中使用，减少淤泥产生。
OXIDITE E-26 微蚀剂	液体添加剂。与氢氧化钠一起使用，可形成均匀平滑沙哑表面 (E6 表面)。溶液不会产生泥垢等不溶物。工作液不须溢流来作为流动或定期排走
OXIDITE D-34 / D-30 除垢剂	无铬除垢添加剂 (Oxidite D-34 为无硝酸工艺)。
OXIDITE S-54 热封孔剂	液体，中性pH封孔添加剂。使用后可避免封孔后所形成的白色粉末。可用在本色阳极氧化，有机着色或电解着色。加速孔隙封闭，容许在90 - 95°C进行封孔。
OXIDITE S-69 常温封孔剂	含镍的液体，中性pH的常温封孔添加剂。使用后可避免封孔后形成白色粉末。可用在本色阳极氧化，有机着色或电解着色。加速孔隙封闭。
OXIDITE PS/2 预封孔剂	含镍的液体封孔添加剂，使用后可避免封孔后形成白色粉末。特别在有机着色后可用来固定颜色，避免在后续封孔出现掉色的现象。
OXIDITE Electrobright 2000 电解抛光剂	不含铬的液体磷酸体系的电解抛光剂。
OXIDITE - Organic Dye 有机染料	可提供多种颜色的有机染料。
OXIDITE TS - Electrocoloring 电解着色剂	含锡的电解着色剂可达到像不锈钢的颜色，颜色从青铜到黑色。

For more information, please contact us at:

Email: prodinfo@macdermid.com

www.macdermidenthone.com/industrial

© 2017 MacDermid.