



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105506633 A

(43) 申请公布日 2016. 04. 20

(21) 申请号 201511013503. 3

(22) 申请日 2015. 12. 31

(71) 申请人 芜湖市金宇石化设备有限公司
地址 241000 安徽省芜湖市鸠江区方正路

(72) 发明人 金哲 金晶 王信

(51) Int. Cl.
C23F 1/36(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种铝型材的碱蚀处理方法

(57) 摘要

本发明涉及铝型材加工技术领域,具体是涉及一种铝型材的碱蚀处理方法。擦除铝型材表面的油污,再用水冲洗 10 分钟,接着使用乙醇擦洗 5 分钟;将铝型材放入碱蚀处理液中,处理温度为 50℃,处理时间为 5 分钟;碱蚀处理液由 30 份氢氧化钠、5 份聚醋酸乙烯乳液、0.5 份天麻苷、5 份硫化钠、5 份碳酸钠、5 份山梨醇和 50 份水制成;捞出后用水冲洗直至冲洗水的 pH 值恢复至中性,接着干燥。本发明的铝型材的碱蚀处理方法,操作工艺比较简洁,通过合理设计碱蚀处理液的配方以及制备方法,从而提高了铝型材碱蚀处理效果和品质。

1. 一种铝型材的碱蚀处理方法,其特征在于步骤如下:

步骤①、擦除铝型材表面的油污,再用水冲洗10分钟,接着使用乙醇擦洗5分钟;

步骤②、将铝型材放入碱蚀处理液中,处理温度为50℃,处理时间为5分钟;碱蚀处理液由30份氢氧化钠、5份聚醋酸乙烯乳液、0.5份天麻苷、5份硫化钠、5份碳酸钠、5份山梨醇和50份水制成;

步骤③、捞出后用水冲洗直至冲洗水的pH值恢复至中性,接着干燥。

2. 如权利要求1所述的铝型材的碱蚀处理方法,其特征在于所述步骤②使用的碱蚀处理液的制备方法为:首先向容器中加入5份聚醋酸乙烯乳液、5份碳酸钠和20份水,搅拌5分钟;接着缓慢加入30份氢氧化钠和10份水,边加边搅拌,添加完毕后搅拌5分钟;然后缓慢加入0.5份天麻苷和5份山梨醇,边加边搅拌,添加完毕后搅拌5分钟;最后缓慢加入5份硫化钠和20份水,搅拌20分钟。

一种铝型材的碱蚀处理方法

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及铝型材加工技术领域,具体是涉及一种铝型材的碱蚀处理方法。

背景技术

[0003] 在铝型材的加工过程中,碱蚀处理是必不可少的处理工艺,是为其获得良好表面的关键步骤。传统的碱蚀处理由于偏硅酸钠的累计而发生水解并沉淀,且对环境的污染较为严重。

发明内容

[0004] 针对现有技术中存在的技术问题,本发明的目的在于提供一种铝型材的碱蚀处理方法,为实现上述目的,本发明采用了以下技术方案:

一种铝型材的碱蚀处理方法,步骤如下:

步骤①、擦除铝型材表面的油污,再用水冲洗10分钟,接着使用乙醇擦洗5分钟;

步骤②、将铝型材放入碱蚀处理液中,处理温度为50℃,处理时间为5分钟;碱蚀处理液由30份氢氧化钠、5份聚醋酸乙烯乳液、0.5份天麻昔、5份硫化钠、5份碳酸钠、5份山梨醇和50份水制成;

步骤③、捞出后用水冲洗直至冲洗水的pH值恢复至中性,接着干燥。

[0005] 优选的,所述步骤②使用的碱蚀处理液的制备方法为:首先向容器中加入5份聚醋酸乙烯乳液、5份碳酸钠和20份水,搅拌5分钟;接着缓慢加入30份氢氧化钠和10份水,边加边搅拌,添加完毕后搅拌5分钟;然后缓慢加入0.5份天麻昔和5份山梨醇,边加边搅拌,添加完毕后搅拌5分钟;最后缓慢加入5份硫化钠和20份水,搅拌20分钟。

[0006] 本发明的有益效果表现在:

1)、碱蚀处理方法中使用的碱蚀处理液,其配方设计新颖、合理,特别是添加了少量的天麻昔,可以显著提高碱蚀处理液的处理效率,它能够有效的防止偏铝酸钠的累计而发生水解并沉淀,以便获得高质量的细致的砂面。

[0007] 2)、碱蚀处理液的制备方法,通过逐步添加的方法以及合理设计加料顺序,不仅能够提高各物质之间的溶解性能,还能避免颗粒团聚的可能,使碱蚀处理液的表面防护功能得到显著的提升。

[0008] 3)、铝型材的碱蚀处理方法,操作工艺比较简洁,通过合理设计碱蚀处理液的配方以及制备方法,从而提高了铝型材碱蚀处理效果和品质。

具体实施方式

[0009] 以下将结合实施例,对本发明进行较为详细的说明。但是,实施例内容仅是对本发明所作的举例和说明,所属本技术领域的技术人员对所描述的具体实施例做各种各样的修

改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离发明的构思或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本发明的保护范围。

[0010] 一、碱蚀处理液的组成

30份氢氧化钠、5份聚醋酸乙烯乳液、0.5份天麻苷、5份硫化钠、5份碳酸钠、5份山梨醇和50份水。

[0011] 二、碱蚀处理液的制备方法为:

首先向容器中加入5份聚醋酸乙烯乳液、5份碳酸钠和20份水,搅拌5分钟;接着缓慢加入30份氢氧化钠和10份水,边加边搅拌,添加完毕后搅拌5分钟;然后缓慢加入0.5份天麻苷和5份山梨醇,边加边搅拌,添加完毕后搅拌5分钟;最后缓慢加入5份硫化钠和20份水,搅拌20分钟。

[0012] 三、铝型材的碱蚀处理方法,步骤如下:

步骤①、擦除铝型材表面的油污,再用水冲洗10分钟,接着使用乙醇擦洗5分钟;

步骤②、将铝型材放入碱蚀处理液中,处理温度为50℃,处理时间为5分钟;

步骤③、捞出后用水冲洗直至冲洗水的pH值恢复至中性,接着干燥。