電解拋光

嚴格按照操作規範操作,為什麼電解拋光後的工件表面有或多或 少的過腐蝕現象?

1. 是否溶液溫度過高或電流密度太大?

2. 如果電解抛光液配製沒有問題,又確切按表操作,則可能是抛光前處理問題。

3. 使用更理想的電解抛光添加劑。

唯一答案 ID: #1231

作者 Author: 天聖金屬科技

最後更新(Last update): 2013-03-14 03:26