

鋁及鋁合金

三價鉻皮膜於陽極封孔之應用

1. 陽極前處理
2. 陽極處理
3. 水洗
4. [C101三價鉻鈍化皮膜](#)（純水炮製，150g/L，30 ~ 33℃，所需時間為陽極膜厚*10秒）
5. 水洗
6. 水洗
7. 熱水洗
8. 熱風乾燥（建議小於65℃）

唯一答案 ID: #1311

作者 Author: 天聖金屬科技

最後更新(Last update): 2017-12-11 07:53