

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. 如果電解拋光液配製沒有問題，又確切按表操作，則可能是拋光前處理問題。
3. 使用更理想的電解拋光添加劑。

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