Aspekte des Elektropolierens von Aluminium

1 Einleitung Das Elektropolieren wird als Endbearbeitungsver- fahren und auch als Vorbehandlungsschritt für anschließendes Galvanisieren eingesetzt. Damit lassen sich glänzende - zum Teil hochglänzende - glatte Oberflächen erzeugen. Ziel der vorliegenden Untersuchungen war es, praxisnahe Hinweise für das Elektropolieren von reinem und legiertem Aluminium zu gewinnen. Es kamen Werkstücke aus Al 99,5 (Werkstoff-Nr. 3.0255) und AlMg 3 (Werkstoff-Nr. 3,3535) und Elektrolytgemische aus Phosphorsäure und Schwefelsäure zum Einsatz. Andere Elektrolyte [1-3] haben heute wegen ihrer Gefährlichkeit in der Handhabung und/oder aus Umweltschutzgründen eine zurückgehende Bedeutung. Der Einfluss der durchschnittlichen Stromdichte, der Bearbeitungsdauer, der Elektrolyttemperatur und der Überhebezeit (Zeit zwischen Abschalten des Stromes und Spülen der Proben) auf die Oberflächenrauheit und den Glanzgrad wurden untersucht.

Bewertung: Noch nicht bewertet
Preis
ermäßigter Preis4,39 €

4,70 €

Netto-Preis: 4,39 €

Enthaltene MwSt.: 0,31 €

Stellen Sie eine Frage zu diesem Produkt