

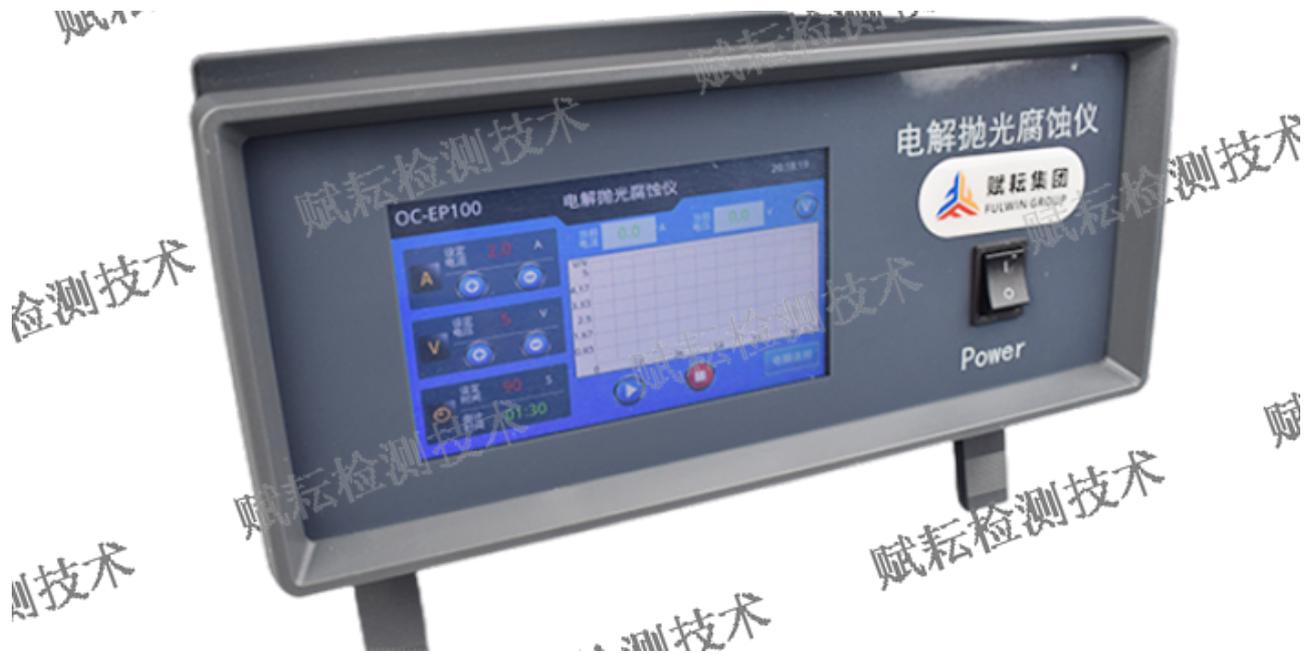
黑龙江电解抛光腐蚀仪OEM厂家

发布日期：2025-09-20 | 阅读量：25

EP-3000型电解抛光腐蚀仪是一台集电解抛光、腐蚀功能为一体的金相制样仪器。适合于工厂、大专院校、科研机构等实验室使用。该设备利用电化学原理进行金相样品的制备，还可用于金相试样的抛光，也可用于金相试样的腐蚀，具备制样快，重复性好、没有机械加工的变形层等优点，是有色金属试样、钢尤其是不锈钢制备金相样品的设备。该设备的特点：1. 电压、电流范围大，可同时满足各种材料的抛光和腐蚀；2. 实现恒定电流和恒定电压工作方式；3. 直流0~100V/0~12A或0~60V/0~20A□电流/电压值可定制；4. 电压、电流有初调和微调切换功能，能准确稳定的设定电压电流值；5. 准确稳定的设定电压电流值，电压电流调节、显示精度小数点后两位，电压精度□0.01V□电流精度□0.001A□6□电信号低纹波，稳定性高；7. 电源过压、过热以及市电输入过欠压保护；8. 可控制样品的抛光/腐蚀面积（样品罩开孔直径10mm□15mm□20mm□□9□控制抛光/腐蚀工作时间；10. 搅拌装置保证了抛光/腐蚀介质均匀；11. 工作电压、电流可输入计算机，以便于进一步数据分析和研究(选配项□RS232,RS485□蓝牙三种连接方式任选与计算机通讯)。12. 溶液温度实时数字显示，超过设定温度自动报警；自动开启冷却装置(选件)；赋耘检测技术（上海）有限公司低倍组织热酸蚀装置加热多少温度合适？黑龙江电解抛光腐蚀仪OEM厂家



电解腐蚀仪：本发明的电解腐蚀剂其水溶液在室温下性质稳定，不易挥发，无刺激性气味，不通电的情况下对镍基耐蚀材料不会用抛光腐蚀的作用。只要控制好电流大小和时间长短可以达到理想的抛光和腐蚀显现金相组织的效果。本发明的有益效果：本发明的电解腐蚀剂配方简单，降低了对实验人员的健康损害；不易挥发，可长期保存并能重复使用；使用不同的电流强度可以达到抛光和显现组织的效果,省去了机械抛光的过程，实现了抛光腐蚀一体化。重庆腐蚀仪配合通风系统赋耘检测分析晶间腐蚀怎么检测国内和国际上现有关于晶间腐蚀的试验标准几种方法？



一种高温合金的电解抛光腐蚀仪及其使用方法与流程航空发动机涡轮叶片长期处于高温高压燃气和复杂应力条件下服役。当发动机燃油燃烧不充分引起火焰后移、叶片冷却孔堵塞以及负载突增等状况发生时，将导致叶片的超温服役。根据超温温度的不同，可分为过热和过烧两大类。超温的时间通常**几秒钟到几分钟，却导致叶片材料迅速产生组织损伤和力学性能退化，甚至造成机毁人亡的后果，因此，有必要对叶片材料经短时超温服役后的显微组织损伤进行深入研究。航空发动机涡轮叶片材料通常为镍基高温合金，制备金相试样是进行涡轮叶片显微组织分析的重要前提。金相试样的磨制和腐蚀质量的好坏直接影响显微组织分析结果的准确性和可靠性。然而在研究超温组织损伤的过程中发现，由于材料经过超温过热或过烧，合金中的强化相已经融入基体，造成合金硬度***下降，从而导致手动抛光过程中划痕难以去除。此外，由于晶界损伤，晶界的钉扎作用下降，在抛光过程中经常发生碳化物拖尾甚至脱落现象，而**留下孔洞，造成无法对晶界碳化物进行分析研究。

. 抛光后工件表面平整光洁，但有些点或块不够光亮，或出现垂直状不亮条纹，一般是什么原因引起的？原因分析：可能是抛光后期工件表面上产生的气泡未能及时脱离并附在表面或表面有气流线路。解决方法：提高电流密度，使析气量加大以便气泡脱附，或提高溶液的搅拌速度，增加溶液的流动。8. 零件和挂具接触点无光泽并有褐色斑点，表面其余部分都光亮是什么原因？原因分析：可能是零件与挂具的接触不良，造成电流分布不均，或零件与挂具接触点少。解决方法：擦亮挂具接触点，使导电良好，或增大零件与挂具的接触点面积。9. 同一槽抛光的零件有的光亮，有的不亮，或者局部不亮。原因分析：同槽抛光工件太多，致使电流分布不均匀，或者是工件之间互相重叠，屏蔽。解决方法：减少同槽抛光工件的数量，或者注意工件的摆放位置。赋耘检测技术（上海）有限公司晶间腐蚀仪烧瓶用1000毫升！



工艺措施采用适当热处理工艺，控制在危险温度区的停留时间，防止过热，施焊时快焊快冷，使碳来不及析出。常见：1) 固溶处理，将钢加热1050-1150℃后水淬，使铬化物溶于奥氏体中，这种方法只适合不再焊接的奥氏体钢。2) 稳定化处理，一般在固溶处理后进行，将钢加热到850-880℃保温后空冷，此时Cr的碳化物完全溶解，脱离钛的碳化物不完全溶解，且在冷却过程中充分析出，使碳不可能再形成铬的碳化物，因而有效地消除了晶间腐蚀。3) 铁素体不锈钢的敏化温度在900℃以上，而在700-800℃退火即可以消除晶间腐蚀倾向。4) 去应力处理。一般加热到300-350℃回火。对于不含稳定化元素Ti、Nb的钢，加热温度不超过450℃，以免析出铬的碳化物而引起晶间腐蚀。对于含碳和含Ti、Nb不锈钢的冷加工件和焊接件，需在500-950℃，加热，然后缓冷，消除应力。 电解抛光腐蚀仪装置国内哪家品牌靠谱！福建电解腐蚀仪什么价格

赋耘检测技术（上海）有限公司生产电解抛光腐蚀仪阳极阴极如何夹持样！黑龙江电解抛光腐蚀仪OEM厂家

试样不能进行弯曲评定或弯曲的裂纹难以判定时，则采用金相法来确定是否是晶间腐蚀造成的裂纹。此时金相磨片应取自试样的非弯曲部位（焊接接头和焊管除外），经浸蚀后（不得过腐蚀），在显微镜下观察（150~500倍），允许的晶间腐蚀深度由供需双方协商确定。8、报告在晶间腐蚀试验和弯曲试验结束后，试验员及时签发报告，报告中说明试验方法与评定结论。附件：试样提取尺寸与试样尺寸：——摘自GB/T4334.51]弃去；2—焊接试样；3—焊板；4—弃去图5单焊缝取样1—焊接试样；2—焊接试样；3—焊板黑龙江电解抛光腐蚀仪OEM厂家

赋耘检测技术(上海)有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在上海市等地区的五金、工具中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，赋耘检测技术供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，

做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！