

<<电镀故障精解>>

图书基本信息

书名：<<电镀故障精解>>

13位ISBN编号：9787122010117

10位ISBN编号：7122010112

出版时间：2007-1

出版时间：化学工业出版社

作者：谢无极

页数：277

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<电镀故障精解>>

内容概要

本书以简单、明了的方式介绍了电镀过程中的常见故障，分析了电镀故障可能产生的原因及处理故障的方法。

具体包括：氰化镀铜、焦磷酸盐镀铜、酸性硫酸盐镀铜、硫酸盐镀光亮镍、装饰性镀铬、镀硬铬、滚镀铬、酸性硫酸盐镀锡、碱性镀锡、氰化镀银、氰化镀锡青铜合金、电镀黄铜、塑料电镀、钾盐镀锌、锌酸盐镀锌、氰化镀锌、锌镀层铬酸盐钝化故障及其处理方法。

本书可供电镀工艺人员在解决电镀技术中的疑难问题时参考。

<<电镀故障精解>>

书籍目录

绪论1. 电镀行业故障的原因分析2. 电镀技术管理的重点第一章 氰化镀铜故障及其处理方法故障现象1 镀层粗糙且色泽暗红故障现象2 镀层粗糙故障现象3 工件向上面粗糙故障现象4 镀层粗糙严重, 多次过滤仍得不到解决故障现象5 预镀层粗糙, 酸铜加厚时产生毛刺故障现象6 滚镀碱铜层发暗, 呈猪肝色, 结晶较粗, 阳极发黑, 溶液呈棕红色故障现象7 镀层针孔故障现象8 镀层结合力不好故障现象9 整槽工件有不规则起泡, 镀层反面基体金属色泽正常故障现象10 挂具的上面 排工件顶部起泡, 基体金属呈现棕色小圆圈及灰褐色斑迹故障现象11 锌合金预镀铜后有大而密的气泡, 且气泡周围镀层疏松, 容易剥离故障现象12 镀层脱皮与起泡故障现象13 铜件表面镀覆镍层结合力差故障现象14 沉积速度慢, 深镀能力差故障现象15 镀层疏松, 孔隙多故障现象16 工件预镀氰化铜后, 经光亮酸性镀铜, 有明显的粗糙、疏松和局部海绵状镀层故障现象17 镀层发暗, 并有气流状的条纹故障现象18 镀层粗糙发花, 有时甚至镀不上镀层故障现象19 工件发暗, 并产生污斑(在短时间生产后)故障现象20 工件表面出现大量气泡故障现象21 碳酸盐积累在阴极, 电流开不大故障现象22 镀层呈灰色, 低电流密度处无镀层, 并好像有密密麻麻的细铁粒在镀层上沉积故障现象23 阳极上有绿色或黑色的覆盖物故障现象24 预镀铜层发黑, 镀液呈蓝色故障现象25 滚镀铜镍工件, 镀层局部起泡, 但工件弯折至断裂却不起皮故障现象26 酸铜镀层或镍镀层出现雾状、发花故障现象27 工件氰化镀铜后, 再镀酸铜, 酸铜层严重脱皮故障现象28 镀层呈黄铜色, 并有脆性第二章 焦磷酸盐镀铜故障及其处理方法故障现象1 镀层粗糙故障现象2 镀层结合力不好故障现象3 镀层有细麻点或针孔故障现象4 电流密度范围缩小, 镀层易烧焦故障现象5 阴极电流效率低, 沉积速度慢故障现象6 电流开不大, 沉积速度慢, 镀不厚故障现象7 阳极溶解不正常, 铜粉较多, 镀层有毛刺故障现象8 镀层呈白红色, 凹孔周围发亮故障现象9 工件出槽后镀层色泽很快发暗, 变为褐色故障现象10 镀液分散能力差, 镀层不均匀故障现象11 镀层有条纹故障现象12 焦磷酸盐镀铜液表面有泡沫, 镀层结合力差故障现象13 镀层有毛刺和结瘤第三章 酸性硫酸盐镀铜故障及其处理方法故障现象1 镀层发花或发雾故障现象2 电镀时电流下降, 电压升高故障现象3 低电流密度区镀层不亮故障现象4 镀层粗糙故障现象5 镀层上有麻点故障现象6 镀层上有条纹故障现象7 铁件经预镀镍后, 电镀酸性亮铜时, 出现局部的疏松镀铜层故障现象8 黄铜工件电镀铜镍铬, 出现严重的脱皮现象故障现象9 镀层有脆性故障现象10 镀层有毛刺故障现象11 周期性地出现“泪痕”和“羽状”镀层故障现象12 镀层结合力不好或镀亮镍脱皮故障现象13 光亮酸铜层与镍层之间出现点状的脱皮故障现象14 整个工件的光亮度不好(补加光泽剂仍不能改善光亮度)故障现象15 亮铜层不亮, 且光泽剂消耗快故障现象16 阳极表面有时出现绿色结晶, 有时出现黄色结晶故障现象17 亮铜层出现针孔……第四章 硫酸盐镀光亮镍故障及其处理方法第五章 装饰性镀铬故障及其处理方法第六章 镀铬故障及其处理方法第七章 滚镀铬故障及其处理方法第八章 酸性盐镀锡故障及其处理方法第九章 碱性镀锡故障及其处理方法第十章 氰化镀银故障及其处理方法第十一章 氰化镀锡青铜故障及其处理方法第十二章 电镀黄铜故障及其处理方法第十三章 塑料电镀故障及其处理方法第十四章 钾盐镀锌故障及其处理方法第十五章 锌酸盐镀锌故障及其处理方法第十六章 氰化镀锌故障及其处理方法第十七章 锌镀层铬酸盐钝化故障及其处理方法

<<电镀故障精解>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>