

<<塑料电镀工艺技术和生产管理>>

图书基本信息

书名：<<塑料电镀工艺技术和生产管理>>

13位ISBN编号：9787122032997

10位ISBN编号：712203299X

出版时间：2008-9

出版时间：化学工业出版社

作者：谢无极

页数：306

字数：385000

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>

## <<塑料电镀工艺技术和生产管理>>

### 前言

在汽车、摩托车追求轻量化和豪华美观的发展过程中，塑料电镀起到了至关重要的作用。从车门拉手、汽车商标、铭牌、车内饰、反光镜、表盘装饰到操作杆头、方向盘装饰、高级车轮壳罩、格栅、装饰条等，都在大量采用塑料电镀制品。

不仅是汽车装饰零件，在摩托车和自行车上也有大量塑料电镀制品。

因为增加塑料配件对于降低车体自重是非常有效的措施，但是，如果没有电镀金属作为塑料表面的装饰和防护，也会大大影响塑料制品在汽车、摩托车行业的广泛应用。

在高级游轮、高速列车、飞机上也都不乏使用塑料电镀制品做装饰件的例子。

特别是造型独特的标志性商标类雕塑制品，采用塑料成型可以很方便地复制出完美的造型，且又可以经过电镀在其表面表现出各种金属的质感。

不论是传统的镀装饰铬还是镀仿金、仿银或仿白金，也不论是体现复古情趣的仿古铜、古银，还是追求时代感的亚光镍或枪色镀层，塑料电镀都能做到。

塑料电镀产品的广泛应用，同时也促进了塑料电镀工艺的发展和不断完善，电镀生产线的规模也在不断扩大，特别是现代化的大型塑料电镀自动线更如雨后春笋般地建成。

众所周知：“自动线重在管理”，应该遵循“科学化的管理”的理念。

如果没有科学化的管理体系作保障，先进设备的“利”刃就会变“钝”，这样，不但不能为企业创造规模效益，反而可能会成为企业发展的“绊脚石”。

本书以汽车和摩托车外露塑料（ABS / PC+ABS）件电镀产品为例，全面介绍塑料电镀自动线的生产工艺技术和科学化管理体系，导入目前应用最成熟、最广泛的电镀工艺，阐明科学化管理体系建立的基本程序和规范。

其中有许多资料和工作方法可供读者朋友们直接借鉴，或稍加调整就可用于实践，本书的实用性就在于此。

希望本书能成为塑料电镀企业，包括其他专业电镀企业的经营者、管理者、工程技术人员的案头读物。

另外，本书也可以作为大专院校师生、电镀企业员工学习、培训的教学用书。

## <<塑料电镀工艺技术和生产管理>>

### 内容概要

本书从塑料电镀企业的实际需要出发，以目前应用最为广泛的汽车、摩托车的外露塑料(ABS/PC+ABS)件的电镀为基础，介绍了塑料电镀自动线的电镀工艺、设备及工艺档案，电镀自动线镀液成分、工艺参数控制与维护，标准作业指导书；从管理的角度，论述了化验室管理、电镀设备管理、生产计划管理、品质管理、标准成本计算等理念和方法；重点对ABS/PC+ABS塑料电镀常见故障的原因和解决方法进行了详细分析；并举出了电镀镍清洗水在线回用设计方案的实例。

本书可供塑料电镀企业的经营者、管理者、工程技术人员参考阅读。

## &lt;&lt;塑料电镀工艺技术和生产管理&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 塑料电镀概述 1.1 塑料的结构和成型条件对镀层结合力的影响 1.1.1 塑料的表层状况  
 1.1.2 基体因素 1.2 塑料零件的外形设计和模具设计 1.2.1 塑料零件外形设计的原则 1.2.2 模  
 具设计的原则 1.3 塑料零件的内应力的检查和处理 1.3.1 内应力检查方法 1.3.2 内应力处理方  
 法 1.4 ABS/F) C+ABS塑料电镀 1.4.1 ABS/F) C+ABS电镀工艺流程 1.4.2 ABS/f) C+ABS塑料电镀  
 工艺第2章 ABS/PC+ABS塑料电镀自动线电镀工艺、设备及工艺档案 2.1 ABS/F) C+ABS电镀工艺流  
 程、工艺规范、工艺参数 附件2-1-1 ABS/PC+ABS电镀工艺流程、工艺规范、工艺参数 2.2 ABS/F  
 ) C+ABS塑料电镀自动线设备配置 附件2-2-1 ABS/PC+ABS塑料电镀自动线设备配置 2.3 电镀挂  
 具 附件2-3-1 2ST装饰条挂具设计图 附件2-3-2 2.4字牌挂具设计图 附件2-3-3 075Uw格栅  
 挂具(横挂)设计图 附件2-3-4 075UW格栅挂具(竖挂)设计图 附件2-3-5 075UW格栅左  
 装饰条挂具设计图 附件2-3-6 075UW格栅右装饰条挂具设计图 附件2-3-7 单主杆挂具实图(一)  
 附件2-3-8 单主杆挂具实图(二) 附件2-3-9 单主杆挂具实图(三) 2.4  
 ABS/PC+ABS塑料电镀自动线工艺档案 附件2-4-1 超声波除蜡 附件2-4-2 化学除油 附  
 件2-4-3 酸中和 附件2-4-4 粗化 附件2-4-5 铬还原A 附件2-4-6 预浸 附件2-4-7 钼  
 活化(催化) 附件2-4-8 解胶 附件2-4-9 化学镀镍 附件2-4-10 酸活化 附件2-4-11  
 暗镍 附件2-4-12 硫酸盐镀铜 附件2-4-13 硫酸盐镀半光亮镍 附件2-4-14 硫酸盐镀光亮  
 镍 附件2-4-15 镍封 附件2-4-16 电解活化 附件2-4-17 镀铬 附件2-4-18 铬还原B  
 附件2-4-19 超声波洗净 附件2-4-20 挂具镍铜剥离第3章 塑料电镀自动线镀液成分、工艺参数  
 控制与维护 3.1 镀液成分的控制 3.1.1 酸性硫酸盐镀铜成分的控制 3.1.2 硫酸盐镀镍成分的控制  
 .....第4章 塑料电镀自动线标准作业指导书第5章 化验室管理第6章 电镀设备管理第7章 电镀  
 生产计划管理第8章 塑料电镀品质管理第9章 塑料电镀自动线标准成本计算第10章 电镀镍清洗水在线  
 回用设计方案第11章 ABS/PC+ABS塑料电镀故障分析与排除

章节摘录

第1章 塑料电镀概述 20世纪30年代,德国的IG公司成功地研制出了工业化的塑料——聚苯乙烯。

这种塑料无色、无味、无毒、密度低、热可塑性好,一经问世,很快就获得广泛应用,但是其缺点是热变形温度低,耐冲击力弱、易脆化。

为了改善其性能,研究人员开始往其中加入一些改性剂,成功开发了一种加入丙烯腈单体的As塑料。其抗张力和热变形温度都有所提高,只是耐冲击力尚未得到改善。

经过研究人员的进一步努力,在AS的基础上加入丁二烯,开发了ABS塑料,并于1948年在美国实现工业化生产。

ABS的耐冲击强度、抗张力、弹性均明显改善,且无负荷时热变形温度高,线膨胀系数小,因而加工成型后收缩小、吸水率低,适合于制作精密的结构制品,在工业领域,特别是电子仪器、仪表产业中获得好评。

其后,在轻工业、日用品、汽车、航空、航海等诸多工业领域都获得了广泛应用。

而使ABS塑料的应用进一步扩大的最主要原因,就是它是最先开发出来具有工业化电镀加工性能的工程塑料,并且至今仍然是最适合电镀的工程塑料。

## <<塑料电镀工艺技术和生产管理>>

### 编辑推荐

作者一直从事电镀生产管理、技术开发和业务咨询，二十多年来积累了大量的实践经验和案例。《塑料电镀工艺技术和生产管理》是作者多年经验的结晶。

《塑料电镀工艺技术和生产管理》以附件的形式，以相关质量标准认证所要求的基本格式为模板，列举了很多案例、规章制度样本以及工具表格，便于读者在实践中理解与应用。

对塑料电镀生产中的常见故障，按照现象分类，对故障原因和处理方法进行了详细论述。

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>