

毛细凝聚点, 大气中水汽膜、 $O_2$ 、 $CO_2$ 、 $SO_2$ 以及腐蚀性的有机微气氛如羧酸气氛、醛类气氛等将跟这些产物组成电解质液膜, 形成新的腐蚀中心, 如此不断扩散, 导致大片镀锌层被破坏。

2. 钢铁镀锌零件变质不可忽视任何一方面的因素和过份强调任何一方面的因素。它是由于镀锌零件本身存在一些缺陷, 这些缺陷在存放或生产过程中与环境湿度、大气污染、腐蚀性有机气氛等多因素综合作用的结果。

3. 通过综合控制各方面导致变质的因素可以在最大限度内避免钢铁镀锌件变质。

本文经南京大学方景礼副教授仔细审阅, 特此致谢!

## 参 考 文 献

1. [美] M.G方坦纳、N.D格林著, 左景伊译, 《腐蚀工程》, 第二版
2. [苏] 尼·柏·茹克著, 《金属的腐蚀及保护——计算方法》
3. [苏] Г·B阿基莫夫著, 《金属的腐蚀与保护学基础》
4. [英] U·R艾万思, 《金属的腐蚀与氧化》
5. 刘凤山、高满同编, 北航教材, 《金属腐蚀学基础》, 下册
6. [日] 外川靖人, “电气亜鉛めつきの耐食性”, 《防錆管理》, Vol.23No.2
7. [日] 朝野秀次郎, “钢板の一時防錆について”, 《防錆管理》, Vol.23No.6
8. 张康夫、王秀容等, 《防锈、封存、包装手册》
9. 陈家顺、何建国, 《表理处理技术》, 本厂资料, 1979·12

## 镀铬溶液中硫酸含量与深度能力

一般镀铬溶液中以 $CrO_3/H_2SO_4 = 1:100$ 为标准。为了提高深度能力, 这个比值的最佳值是和镀铬溶液中 $CrO_3$ 的含量相对应的。如下表所列:

最佳深度能力镀铬液的 $H_2SO_4$ 含量\*

可镀液中 $CrO_3$ 含量 (g/l)	$CrO_3/H_2SO_4$
150	1 : 300
200	1 : 200
250	1 : 155
300	1 : 140
350	1 : 130
400	1 : 125

[\*] 金属表面技术便览

(维才 辑)