

めっき用語

ハンドブック版

あえんごうきんめつき **亜鉛合金めつき**【めつき処理】亜鉛めつき液に、他の金属イオン又は錯イオンを添加して通電し、陰極上に亜鉛と添加金属の合金を析出させる処理。

あえんめつき **亜鉛めつき**【めつき処理】亜鉛イオンや亜鉛錯イオンを含む電解質に直流又はパルス電流を流して、陰極上に金属亜鉛を析出させる処理。

あとしより **後処理**【後処理】めっきの後工程として使用目的に適するようめっき皮膜に施す処理。

あにーりんぐ **アニーリング**【一般】成形によるひずみ除去又は密着性改善のために一定の温度でする加熱処理。

あにおん **アニオン**【一般】負に帯電したイオン。→陰イオン

あのーどこうりつ **アノード効率**【一般】特定の陽極過程の電流効率。→陽極効率

あのーどせんじょう **アノード洗浄**【研磨及び前処理】被めつき物を陽極にして電解洗浄する方法。

あのーどばぐ **アノードバッグ**【設備器具】陽極スライムが被めつき物に影響を与えないように陽極を包む袋。

あのーどはんのう **アノード反応**【一般】電気分解において陽極で起こるアニオンの放電、金属の溶出、酸化などの反応。→陽極反応

あのーどひまく **アノード皮膜**【一般】(a)電解によって陽極上に形成される皮膜。(b)電解過程で、陽極に接し溶液本体と濃度が変わる溶液の薄い層。

あのーどふしよく **アノード腐食**【一般】電解槽中及び大気中で陽極金属の電気化学的に溶解する現象。

あのーどぶんきよく **アノード分極**【一般】陽極での分極。

あるかりえんそほう **アルカリ塩素法**【排水処理】処理すべき排水を塩基性として、活性塩素によってシアンイオンを酸化分解する方法。

あるかりこくしょくしより **アルカリ黒色処理**【後処理】高温アルカリ塩浴に浸せきして、鉄鋼又は銅(銅合金)表面に、酸化物若しくは硫化物の皮膜を形成し、黒色に仕上げる方法。

あるかりせんじょう **アルカリ洗浄**【研磨及び前処理】アルカリ溶液による洗浄。

いおんいどう **イオン移動**【一般】電解液に電流を流した時にイオンが移動する現象。→イオン泳動

いおんえいどう **イオン泳動** 【一般】電解液に電流を流した時にイオンが移動する現象。
→イオン移動

いおんこうかん **イオン交換** 【一般】塩類水溶液中で、ある種の物質中のイオンが液中のイオンと交換される現象。

いおんこうかんじゆし **イオン交換樹脂** 【排水処理】水に溶解している陽イオン及び陰イオンを吸着し、これを除去する性質をもった多孔性の合成樹脂。

いおんこうかんほう **イオン交換法** 【排水処理】イオン交換樹脂によって、塩類を除去する方法。

いおんでんきよく **イオン電極** 【排水処理】特定のイオンだけに感応してイオン濃度に応じた電位を示す電極。

いおんぷれーていんぐ **イオンプレーティング** 【関連表面処理】電界を印加して発生したプラズマを利用し、蒸発原子をイオン化又は励起させ、基板上に薄膜を形成する成膜法。

いがた **鋳型** 【めっき処理】(a)電鍍でカソードに用いられる型(b)巻付け試験(マンドレル試験ともいう)で使われる支え。→マンドレル, 金型

いちじでんりゅうぶんぷ **一次電流分布** 【一般】幾何学的な考察だけから予想される電極表面上の電流分布。

いんいおん **陰イオン** 【一般】負に帯電したイオン。→アニオン

いんきよく **陰極** 【一般】金属又は水素が電気化学的に析出する極。

いんきよくえき **陰極液** 【一般】分離セルで隔膜のカソード側の電解液。

いんきよくこうりつ **陰極効率** 【一般】特定の陰極過程の電流効率。→カソード効率

いんきよくはんのう **陰極反応** 【一般】電気分解において陰極で起こるカチオンの放電、還元などの反応。→カソード反応

いんひびた **インヒビタ** 【処理剤】化学又は電気化学反応の急激な進行又は局所的な進行を妨げる物質。《参考》めっきでは、酸洗液などに用いる。→抑制剤

ういすか **ウイスカ** 【一般】単結晶の微小金属繊維成長物。《参考》貯蔵中又は使用中、自然に生成し、若しくは、めっき処理中に生成することがある。すずめっきなどに生成しやすい。

えーじんぐ **エージング** 【後処理】一定の条件下に長時間置いて、所定の状態にする操作。

えきたいほーにんぐ **液体ホーニング**【研磨及び前処理】微粒の研磨剤を加えた水又はそれに適切な腐食抑制剤を加えたものを金属製品に吹き付けて清浄にし、同時になし地仕上げにする方法。

えっちんぐ **エッチング**【関連表面処理】金属又は非金属表面を化学的若しくは電気化学的に腐食する方法。《参考》樹脂上にめっきする場合には、酸化剤を含む液に樹脂を浸せきし、表面粗化と化学的変化を同時に行うこと。

えっちんぐえき **エッチング液**【関連表面処理】エッチングで用いられる溶液。

えまるじょんざい **エマルジョン剤**【処理剤】安定した乳濁を生成するために用いる物質。
→乳化剤

えまるじょんせんじょう **エマルジョン洗浄**【研磨及び前処理】乳化液を用いて行う被めっき物の洗浄。

えめりーばふ **エメリーバフ**【研磨及び前処理】バフにエメリー、溶融アルミナなどの研磨剤を接着したもの。

おうどうめつき **黄銅めつき**【めっき処理】銅イオン、亜鉛イオン又はそれらの錯イオンを含む電解質に直流又はパルス電流を流して、陰極上に銅と亜鉛の合金を析出させる処理。《参考》銅-亜鉛の合金めつきで、真鍮めつきともいう。

おうりょくじよきよ **応力除去**【後処理】適切な温度に加熱保持して、めっき皮膜及び素地金属の残留応力を減少させる操作。

おでい **汚泥**【排水処理】排水処理後に残る泥状のもの。→スラッジ

おれんじぴーるしあげ **オレンジピール仕上げ**【関連表面処理】表面に機械的又は化学処理によって、微細な凹凸を均一に形成させたつや消し仕上げ。《参考》小さなくぼみのあるゆず肌のような仕上げとも表現する。→ゆず肌仕上げ

がいかんしけん **外観試験**【試験及び検査】めっき面の欠陥の有無を目視によって調べる方法。

かいめんかつせいざい **界面活性剤**【処理剤】液体の表面張力を減少させ、濡れをよくしたり、乳化分散などの目的で用いられる物質。

かがくけんまほう **化学研磨法**【研磨及び前処理】金属表面の平滑さを改善するため、種々の組成の溶液中に浸せきし、平滑な光沢面とする方法。

かがくこうたくしより **化学光沢処理**【一般】アルミニウム及びその合金の光沢浸せき。《参考》英国で使用されている用語。

かがくじょうちやく **化学蒸着**【関連表面処理】気相化学反応によって、基板上に膜を形成させる方法。略称 CVD。

かがくてきさんそようきゅうりょう **化学的酸素要求量**【排水処理】水中の有機物を酸化するために消費される酸化剤(KMnO₄)の量を酸素量に換算して表した量。略称 COD

かがくめつきほう **化学めつき法**【一般】金属又は非金属表面に金属を化学的に還元析出させる法。《参考》置換法、化学還元法、熱分解法とがあり、置換法は浸せきめつきと接触めつきとに、また、化学還元法は自己触媒めつきと非触媒めつきとに分けられる。

かくさんしより **拡散処理**【一般】(a)下地表面に別の金属又は非金属を拡散させて表面層を作り出す方法。(b)電気めつきでは皮膜及び素地金属、又は二つ以上の皮膜間で合金化若しくは金属間化合物を形成するための熱処理。

かくさんそう **拡散層**【一般】電解過程で、電極と接し、拡散による物質移動のために溶液本体と濃度こう(勾)配を生じている溶液の薄い層。

かくせいせい **核生成**【一般】非電導性素地に電気めつきを行う際、析出の初期段階のサイトとしての役目を果たす触媒物質が吸着されるめつきの前段階。

かくはんき **かくはん機**【設備器具】めつき液の濃度を均一にするために、液をかき混ぜる機器。

かくまく **隔膜**【設備器具】陽極部分と陰極部分とを分離する多孔性又は透過性の膜。

がすはっせい **ガス発生**【めつき処理】電解中に、電極から目に見えるガスの発生。

かせいしより **化成処理**【一般】化学及び電気化学的処理によって、金属表面に安定な化合物を生成させる処理。《参考》りん酸塩処理、クロメート処理、黒染処理などがある。

かそーどこうりつ **カソード効率**【一般】特定の陰極過程の電流効率。→陰極効率

かそーどせんじょう **カソード洗浄**【研磨及び前処理】被めつき物を陰極にして電解洗浄する方法。

かそーどはんのう **カソード反応**【一般】電気分解において陰極で起こるカチオンの放電、還元などの反応。→陰極反応

かそーどひまく **カソード皮膜** 【一般】電解過程で、陰極に接し溶液本体と濃度が異なる溶液の薄い層。

かそーどぶんきよく **カソード分極** 【一般】陰極での分極。

かそーどぼうしよく **カソード防食** 【一般】流電陽極又は外部電源を用いて金属体を陰極として通電し、腐食を防止する方法。

かそーどろっか **カソードロッカ** 【設備器具】陰極棒を左右又は上下に動かして、被めつき物にかくはん効果を与えるための機盤。

かたさしけん **硬さ試験** 【試験及び検査】皮膜の表面硬さを調べる方法。《参考》硬さ試験方法として、プリネル硬さ試験方法(JIS Z 2243)、ピッカーズ硬さ試験方法(JIS Z 2244)、ロックウェル硬さ試験方法(JIS Z 2245)、ショア硬さ試験方法(JIS Z 2246)が規定されている。

かちおん **カチオン** 【一般】正に帯電したイオン。→陽イオン

かっせいおでい **活性汚泥** 【排水処理】排水を好気性微生物に処理させた後、静置し、凝集沈殿したもの。→活性スラッジ

かっせいか **活性化** 【一般】(a)表面の化学的反応性を高めるため、表面の不動態を破壊する処理。(b)非電導性素地に金属を析出させる工程で、表面に触媒金属を吸着させる処理。

かっせいすらっじ **活性スラッジ** 【排水処理】排水を好気性微生物に処理させた後、静置し、凝集沈殿したもの。→活性汚泥

かっせいたんしより **活性炭処理** 【めっき処理】めっき浴中の有機不純物を吸着除去するために活性炭を用いる処理。

かでんあつ **過電圧** 【一般】実際電解が行われている電極電位と平衡電位との差。《参考》水素過電圧、酸素過電圧、活性過電圧、濃度過電圧などがある。

かながた **金型** 【めっき処理】(a)電鍍でカソードに用いられる型(b)巻付け試験(マンドレル試験ともいう)で使われる支え。→鋳型, マンドレル

かねつき **加熱器** 【設備器具】めっき条件を維持するため、めっき液を加熱するための機器。→ヒータ

からーおふ **カラーオフ** 【研磨及び前処理】軽い最終的なバフ研磨。

がらけんま **がら研磨** 【研磨及び前処理】被研磨物を回転容器中で研磨する方法。

からでんかいしより **空電解処理** 【めっき処理】めっき浴の調整を目的とした電解処理。

かんげん **還元**【一般】物質が水素と化合する反応及び酸化物又は酸素を含む化合物から酸素の一部若しくは全部が除去される変化。

かんげんざい **還元剤**【処理剤】他の物質を還元させるための添加剤。

かんげんしより **還元処理**【排水処理】(排水処理において)重金属を含むめっき排水を処理しやすくするため、還元剤を用いて処理する方法。《参考》例えば、クロム系排水処理法の一つとして重亜硫酸ソーダ(NaHSO_4)で六価クロムを三価に還元して処理する。還元後はアルカリ剤で水酸化クロムとして除去する。

かんじゆせいか **感受性化**【関連表面処理】非電導性下地表面に還元剤が吸着する現象。→センシタイゼーション

かんしょうざい **緩衝剤**【処理剤】pH の変化を防ぐための添加剤。

きかいけんまほう **機械研磨法**【研磨及び前処理】金属表面を微細な粒研磨材によって削り取り、平滑で所定の寸法に近い面とする方法。

ききんぞく **貴金属**【一般】標準水素電極と比較して、高い正極電位をもつ金属。《参考》イオン化しにくく、そのため容易に溶解しない方が貴となる。例えば、銅は亜鉛より、そして金は銅又は亜鉛より貴となる。

ぎせいぼうしょく **犠牲防食**【一般】より卑な金属を電氣的に接触させ、腐食させることによって金属を保護する操作。

きそうめつき **気相めつき**【関連表面処理】気相状態を用いて材料表面をめっきする方法。《参考》PVD(物理蒸着法)とCVD(化学蒸着法)とがある。→ドライブロセス

きのうめつき **機能めつき**【めっき処理】めっき皮膜そのものの特性を利用するために行うめっき。

きやたらいざー-あくせられ-たほう **キャタライザー-アクセラレータ法**【関連表面処理】 Sn^{2+} と Pd^{2+} の混合によってパラジウムコロイド液とし、これに浸せきし、次に塩酸溶液を浸せきして化学めっきの反応を促進させる方法。

ぎょうしゅうざい **凝集剤**【排水処理】排水処理の際、水中に浮遊する各種固体微粒子を凝集するために用いられる物質。

きよくぼう **極棒**【設備器具】電解槽に固定された導電部で、プスバから陽極、陰極に電流を導く金属製の棒。

- きれーとかごうぶつ **キレート化合物** 【一般】金属原子が環状構造の一部を形成し、容易にイオンに解離しない化合物。
- きれーとざい **キレート剤** 【処理剤】金属イオンに配位して、環状構造をもつ錯化合物(キレート化合物)を形成する物質。
- きれーとじゅし **キレート樹脂** 【排水処理】キレート結合で、特定のイオンを選択吸収する樹脂。
- きんいつでんちゃくせい **均一電着性** 【一般】厚さが均一にめっきされるめっき浴の能力。
→マクロスローイングパワー
- きんごうきんめつき **金合金めつき** 【めっき処理】金めっき液に他の金属イオンを添加して通電し、陰極上に金属金と添加金属を析出させる処理。《参考》金含有率が58.5%以上99.9%未満の電気めっき。
- きんぞくひまく **金属皮膜** 【一般】あらゆる方法で得られる全ての金属被覆を意味する一般的用語。
- きんぞくぶんぷひ **金属分布比** 【一般】陰極上の二つの特定面積上で析出した電着金属の厚さの割合。→めっき分布
- きんめつき **金めつき** 【めっき処理】金イオンや金錯イオンを含む電解質に直流又はパルス電流を流して、陰極上に金属金を析出させる処理。《参考》金含有率が99.9%以上の電気めっき。
- ぎんめつき **銀めつき** 【めっき処理】銀イオンや銀錯イオンを含む電解質に直流又はパルス電流を流して、陰極上に金属銀を析出させる処理。
- くーら **クーラ** 【設備器具】めっき条件を維持するため、めっき液を冷却するための機器。
→冷却機
- くらりふあいや **クラリファイヤ** 【排水処理】沈降分離装置のうち、スラリー中の固形物を沈殿させ、上部の澄んだ水の回収を目的とした装置。→清澄装置
- ぐれいにんぐ **グレイニング** 【研磨及び前処理】回転ベルトに研磨剤を付着させて、平面を一方向に研磨する操作。
- くろめーとしより **クロメート処理** 【後処理】クロム酸又は重クロム酸塩を主成分とする溶液中に品物を浸せきし、化学的に防せい皮膜を生成させる方法。
- くろめーとひまく **クロメート皮膜** 【後処理】クロメート処理によって得られる膜。

けみかるみりんぐ **ケミカルミリング**【関連表面処理】酸又はアルカリ溶液の金属溶解能を利用して金属の成形加工を行う方法。

げんかいでんりゅうみつど **限界電流密度**【一般】拡散によるイオンの補給が限界に達し、電圧を上げてても電流密度が増加しなくなる電流密度の最大値。

げんきよく **減極**【一般】電極での分極が減少すること。

げんさく **研削**【研磨及び前処理】粗粒の研磨剤を含むか、又は付着させた研磨剤によって材料の表面を除去する方法。

げんま **研磨**【研磨及び前処理】(a)金属表面を滑らかにする処理。《参考》欧州大陸で使用される用語。(b)研磨剤で金属表面を平滑にする初期の段階。《参考》米国で使用される用語。

げんよく **建浴**【めっき処理】電解槽内にめっき浴その他の処理液を作り、電解できるように準備する作業。

こうぎょうようくろむめつき **工業用クロムめっき**【めっき処理】主として耐摩耗性を付与する目的で施した比較的厚いクロムめっき。→硬質クロムめっき

こうきんめつき **合金めっき**【めっき処理】2種類又はそれ以上の金属及び金属と非金属の合金の電気めっき。

こうしつくろむめつき **硬質クロムめっき**【めっき処理】主として耐摩耗性を付与する目的で施した比較的厚いクロムめっき。→工業用クロムめっき

こうたくくろめーとひまく **光沢クロメート皮膜**【後処理】化学研磨作用を利用して、めっきに光沢を与えるクロメート皮膜。

こうたくざい **光沢剤**【処理剤】めっき皮膜に光沢を与えるための添加剤。

こうたくしあげ **光沢仕上げ**【関連表面処理】高い反射率をもった均一で方向性のない平滑な表面仕上げ。

こうたくしんせきほう **光沢浸せき法**【一般】金属表面を種々な組成の溶液中に短時間浸せきして光沢面とする方法。《参考》キリン仕上げなどがある。

こうたくでんきめつき **光沢電気めっき**【一般】めっきした状態で、鏡のような高い反射率をもつ電着物を生成させる方法。

こうたくでんきめつきはんい **光沢電気めっき範囲**【一般】所定の作業条件のもとで、光沢電気めっきが得られる電流密度の範囲。

こくしょくろめーとひまく **黒色クロメート皮膜**【後処理】防食及び装飾を目的とする黒色のクロメート皮膜。

こくしょくしより **黒色処理**【後処理】鉄鋼又は銅(銅合金)表面を黒色に仕上げる方法。

こげ **焦げ**【試験及び検査】粗いめつきで、主に過大な電流密度の場合に生じる表面の変質。やけどもいう。

こぶじょうせいせいぶつ **こぶ状生成物**【試験及び検査】被めつき物に生じる丸みをおびた突起物。

こんでいしょにんぐ **コンディショニング**【関連表面処理】非電導性下地に金属を析出させる工程で、表面をあらかじめ被覆しやすい状態に変える処理。

さくいおん **錯イオン**【一般】電解質錯体が解離したときに生じるイオン。

さくえん **錯塩**【一般】2種類以上の塩が化合してできた塩で、水に溶かしたとき錯イオンに解離して、構成要素のイオンを生成しない塩。

さっかざい **錯化剤**【処理剤】金属イオンと結合して錯イオンを形成させるための添加剤。

さてんしあげ **サテン仕上げ**【関連表面処理】方向性のあるつやけし面に仕上げる方法。《参考》ヘヤライン仕上げとマット仕上げとがある。→なし地仕上げ

ざらつき **ざらつき**【試験及び検査】めつき浴中に固体浮遊物がめつき層の中に入り込んで生じる小突起。

さんあらい **酸洗い**【研磨及び前処理】ミルスケール又は厚いさびの層を除去するため、比較的長い時間、酸溶液中に浸して清浄にする操作。《参考》対応国際規格では、ピッキング(pickling)を化学的又は電気化学的作用によって素地金属から酸化物又はその他の化合物を除去することと規定している。→ピッキング

さんか **酸化**【一般】物質が酸素と化合する反応。

さんかかんげんでんい **酸化還元電位**【一般】単一の酸化還元系の電極反応が平衡にあるときの電位。→平衡電位

さんかざい **酸化剤**【処理剤】他の物質を酸化させるための添加剤。

さんしんせき **酸浸せき**【研磨及び前処理】軽いさびなどを除去するため、酸溶液中に短時間浸して清浄にする操作。

さんせんじょう **酸洗浄**【研磨及び前処理】酸溶液による洗浄。

さんそかでんあつ **酸素過電圧**【一般】酸素発生反応における通電圧。

しあげ **仕上げ**【関連表面処理】(a)皮膜又は素地金属の外観。(b)この外観を得るための処理法。

しーど **シールド**【設備器具】(a)陽極又は陰極上の電流分布を改善するように置いた不導体の障害物。(b)不導体物を間に置いて、陽極又は陰極上の電流分布を変える操作。

じぐ **ジグ**【設備器具】被めっき物の支持及び通電のために用いる支持具。→ひっかけ、ラック

じこしょくばいめつきほう **自己触媒めつき法**【関連表面処理】化学還元作用によって金属を析出させ、還元される金属そのものが触媒として働く方法。

じどうめつきそうち **自動めつき装置**【設備器具】被めっき物の搬送若しくは槽の出し入れなどのめっき作業をコンピュータによって管理する機器。《参考》自動めつき装置には、ホイスト式、エレベータ式などがある。

しぜんはつしょくようきよくさんか **自然発色陽極酸化**【関連表面処理】染料・顔料を用いないで陽極酸化処理だけで発色させる方法。

したじ **下地**【一般】直接めっきされる素地。《参考》単層めっきの場合は、下地は素地と同義語になる。多層めっきの場合は、中間皮膜を下地と呼ぶ。

したちめつき **下地めつき**【めっき処理】多層めっきの下地となるめつき皮膜。

しつくな **シクナ**【排水処理】沈降分離装置のうち、スラリー中の固形分を沈降させ、濃縮することを目的とした装置。→濃縮装置

しつじゆんざい **湿潤剤**【処理剤】表面張力を減少させ、材料表面上で液体を広がりやすくさせる物質。

じどうようかんりそうち **自動浴管理装置**【設備器具】浴成分の変動を連続的に検知し、この情報に基づき、コンピュータによって金属イオン、添加剤などの補給又は液の更新を行う機器。

しみだし **しみ出し**【試験及び検査】めっき又はめっき後の仕上げた表面上にはん(斑点)や汚点が、時間が経過してから遅れて出現する現象。

じゅうきんぞく **重金属**【排水処理】比重が4～5以上の金属約60種の総称。

じゅうたんでんりゅうめつきほう **重畳電流めつき法**【めつき処理】直流電流にサージ、リップル、パルス、交流などの脈流を重畳させ、周期的に電流を調整しながら行うめつき方法。→重畳めつき法

じゅうたんめつきほう **重畳めつき法**【めつき処理】直流電流にサージ、リップル、パルス、交流などの脈流を重畳させ、周期的に電流を調整しながら行うめつき方法。→重畳電流めつき法

じゅじょうめつき **樹枝状めつき**【試験及び検査】被めつき物に生じる枝状又は不規則な突起物。

しょうかんきょう **使用環境**【一般】装飾、防食などのめつきにおいて、めつきを施した製品が使用される環境で、直接又は間接にその製品に影響を及ぼす周囲の雰囲気。

じょうきせんじょう **蒸気洗浄**【研磨及び前処理】被めつき物の上に蒸気脱脂溶剤蒸気を凝縮させて行う洗浄。

しょうげきめつき **衝撃めつき**【関連表面処理】被覆しようとする金属粉末を投入し、ガラスビードのような球状粒子を表面にぶつけて金属層を作る方法。→ピーニング、ピーンプレイティング、メカニカルプレイティング

しよつとぴーにんぐ **ショットピーニング**【関連表面処理】球状微物(ショット)を鋼材の表面に噴射し、表面層に残留圧縮応力を生じさせ、かつ加工硬化させながらある程度の仕上度を保持させる方法。

しんくうじょうちゃく **真空蒸着**【関連表面処理】真空中で物質を加熱蒸発し、基板の上に薄膜を形成する成膜法。

しんせきせきしゅつほう **浸せき析出法**【関連表面処理】置換反応によって金属を被覆する方法。

しんせきせんじょう **浸せき洗浄**【研磨及び前処理】電流を使わずに、一般的にアルカリ溶液に浸して行う洗浄。

しんせきめつきほう **浸せきめつき法**【関連表面処理】置換反応によって金属を被覆する方法。→置換めつき法

すいそかでんあつ **水素過電圧**【一般】水素発生反応における通電圧。

すいそぜいかじよきょ **水素せい化除去**【後処理】表面処理後、水素吸蔵によるせい化を減少させたり除去するために行う処理。

すいそぜいせい **水素ぜい性**【一般】前処理及びめっき処理の過程で、被めっき物が水素を吸着して延性又はじん(靱)性が低下する現象。

すくいだし **すくい出し**【めっき処理】槽内の液が被めっき物その他に付着して持ち出される現象。

すけーる **スケール**【研磨及び前処理】変色と呼ぶ表面皮膜より、厚い密着性のある酸化皮膜。

すずごうきんめっき **すず合金めっき**【めっき処理】すずめっき液に、他の金属イオン又は錯イオンを添加して通電し、陰極上にすずと添加金属を析出させる処理。

すずめっき **すずめっき**【めっき処理】すずイオンやすず錯イオンを含む電解質に直流又はパルス電流を流して、陰極上に金属すずを析出させる処理。

すとらいく **ストライク**【めっき処理】(a)後工程で行われる皮膜の析出を促進するための電着金属の薄膜。(b)この膜を得るために特に調製された溶液。(c)薄膜(a)を得るために、異なる組成の浴が又は後の過程とは異なる作業条件で比較的短時間に行うめっき。→ストライクめっき

すとらいくめっき **ストライクめっき**【めっき処理】(a)後工程で行われる皮膜の析出を促進するための電着金属の薄膜。(b)この膜を得るために特に調製された溶液。(c)薄膜(a)を得るために、異なる組成の浴が又は後の過程とは異なる作業条件で比較的短時間に行うめっき。→ストライク

すぱったりんぐ **スパッタリング**【関連表面処理】加速された粒子が固体表面に衝突したとき、運動量の交換によって固体を構成する原子が空間へ放出される現象及びこの現象を用いた成膜法。

すぷれーせんじょう **スプレー洗浄**【研磨及び前処理】金属表面に洗浄溶液を吹き付けて行う洗浄。

すぼーりんぐ **スポーリング**【試験及び検査】特異な熱膨張又は収縮が原因で、皮膜が割れたり、欠けたりする現象。

すまっと **スマット**【研磨及び前処理】鉄鋼などの酸洗において、酸洗過多となった場合や、アルカリ溶液でアルミニウム合金の酸化皮膜を除去したときに生じる微粉末状の黒色物質。

すらつじ **スラッジ**【排水処理】排水処理後に残る泥状のもの。→汚泥

すらり **スラリー**【排水処理】液体中に泥状物質が懸濁しているもの。

せいしめつきほう **静止めつき法**【めつき処理】品物を個々に陰極に取り付けてめつきする方法。

せいじょうざい **清浄剤**【処理剤】材料表面に付着している油脂類などの汚れの洗浄を助ける物質。→洗浄剤

せいちょうそうち **清澄装置**【排水処理】沈降分離装置のうち、スラリー中の固形物を沈殿させ、上部の澄んだ水の回収を目的とした装置。→クラリファイヤ

せいぶつかがくてきさんそようきゅうりょう **生物化学的酸素要求量**【排水処理】好気性微生物によって、水中の有機物を生物化学的に酸化分離するときに消費される酸素量。略称 BOD

せいりゅうき **整流器**【設備器具】交流を直流に変換する装置。

せきしゅつでんい **析出電位**【一般】電析又は電着において、固体生成物が析出し始める電位。

せつしよくめつきほう **接触めつき法**【関連表面処理】析出する金属の化合物を含む溶液中で、下地を他の金属と接触するように浸せきし、下地上に金属を析出させる方法。

ぜんしあん **全シアン**【めつき処理】めつき浴中の金属と錯塩を作っているシアンイオンと遊離状態のシアンとの総量。→トータルシアン

せんしたいざーあくていべーたほう **センシタイザー－アクティバータ法**【関連表面処理】 Sn^{2+} を含む液に浸せき後、 Pd^{2+} を含む液に浸せきして化学めつきの反応を促進させる方法。

せんしたいざーしよん **センシタイゼーション**【関連表面処理】非電導性下地表面に還元剤が吸着する現象。→感受性化

せんじょう **洗浄**【研磨及び前処理】表面から油脂その他の汚れをすべて除去する操作。

せんじょうざい **洗浄剤**【処理剤】材料表面に付着している油脂類などの汚れの洗浄を助ける物質。→清浄剤

せんしよく **染色**【関連表面処理】陽極酸化皮膜の多孔性を利用して、その皮膜に染料を吸着させる操作。

そうしよくめつき **装飾めつき**【めつき処理】製品に美観を付与するために行うめつき。

そうしょくようくろむめっき **装飾用クロムめっき**【めっき処理】製品の美観のために仕上げめっきとして行われるクロムめっき。

そうでんあつ **槽電圧**【めっき処理】電解中、めっき浴又は電解セルの陽極、陰極間で測定される電圧。

そじ **素地**【一般】皮膜が析出又は形成される材料。

たいしょくせいしけん **耐食性試験**【試験及び検査】屋外、人工的腐食環境などに資料を暴露し、その耐食性を調べる方法。《参考》JIS H 8502 には、屋外暴露試験方法、連続噴霧試験方法、サイクル試験方法、コロドコート試験方法、ガス腐食試験方法が規定されている。

たいまもうしけん **耐磨耗試験**【試験及び検査】磨耗に対する抵抗性を調べる方法。《参考》JIS H 8503 には、往復運動磨耗試験方法、平板回転磨耗試験方法、両輪駆動磨耗試験方法など、5 種類の試験方法が規定されている。

たこうりつ **多孔率**【めっき処理】ポーラスクロムめっき面の任意の面積内において、割れ又は孔の占める面積の割合を百分率で表したもの。

たそうめっき **多層めっき**【めっき処理】2 層又はそれ以上の金属を析出した電気めっき。

だついおん **脱イオン**【めっき処理】イオン交換などによって溶液からイオンを除く操作。

だつえん **脱塩**【めっき処理】(a)イオン交換などによって、溶存する塩類を除くこと。《参考》米国及び英国で一般的に使用されている。(b)脱イオンと同義語《参考》欧州大陸で一般的に使用されている。

だつし **脱脂**【研磨及び前処理】素地に付着している油脂性の汚れを除去して清浄にする操作。《参考》アルカリ脱脂、溶剤脱脂、エマルジョン脱脂、電解脱脂、機械脱脂などがある。

だみー **ダミー**【設備器具】めっき浴中の不純物の除去又は分解に使用する陰極。
→ダミー電極

だみーでんきよく **ダミー電極**【設備器具】めっき浴中の不純物の除去又は分解に使用する陰極。→ダミー

だんぞくめっきほう **断続めっき法**【めっき処理】直流電流を周期的に中断させたり減少させて行うめっき方法。

- ちかんはんのう **置換反応**【一般】ある化合物に含まれる原子又は原子団を他の原子又は原子団に置き換える反応。
- ちかんめつきほう **置換めつき法**【関連表面処理】置換反応によって金属を被覆する方法。→浸せきめつき法
- ちやくしやく **着色**【関連表面処理】化学又は電気化学的浸せき法によって、装飾着色仕上げを得る方法。
- ちゆうわしより **中和処理**【排水処理】(排水処理においては)重金属を含むめつき排水を処理しやすくするため、アルカリで中和する処理。
- ちようおんぱせんじよう **超音波洗浄**【研磨及び前処理】超音波によって、被めつき物及び洗浄液に微振動を与えて行う洗浄。
- ちんこうぶんりそうち **沈降分離装置**【排水処理】希薄なスラリーを水平に流し、固形分を重力によって沈降させ分離させる装置。
- ちんでんほう **沈殿法**【排水処理】排水状に懸濁している微粒子を重力によって沈降させて処理する方法。
- ですまっと **デスマット**【研磨及び前処理】スマットを除去する操作。
- でんかい **電解**【一般】一對の電極を電解質溶液などのイオン伝導体に挿入し、外部電源から電流を流して化学変化を起こさせる操作。→電気分解
- でんかいえき **電解液**【一般】電解質を水などの溶媒に溶かした溶液。→電解質溶液
- でんかいかこう **電解加工**【関連表面処理】希望どおり金属を加工するため、電流を集中できるような形にした道具(カソード)及び品物のすき間に電解液を入れ、直流によって品物を加工する方法。
- でんかいけんまほう **電解研磨法**【研磨及び前処理】金属表面を特定溶液中で陽極溶解し、平滑な光沢面とする方法。
- でんかいさんかほう **電解酸化法**【排水処理】排水を電気分解することによって、陽極でイオン化又は化合物を酸化する方法。
- でんかいしつ **電解質**【一般】水などの溶媒に溶けてイオン化し、その溶液が電気伝導性を持ち、電流を流すと電気分解現象を起こす物質。
- でんかいしつようえき **電解質溶液**【一般】電解質を水などの溶媒に溶かした溶液。→電解液

でんかいせきしゆつ **電解析出**【一般】電気分解によって、電極表面に物質が生成すること。《参考》水素ガスの発生、金属の析出及び高分子膜の析出などがある。→電析

でんかいせんじよう **電解洗浄**【研磨及び前処理】被めっき物を陰極又は陽極として行う電解による洗浄。《参考》陰極法、陽極法、PR 法などがある。

でんかいだつし **電解脱脂**【研磨及び前処理】所定の溶液中に品物を陰極又は陽極として浸せきし、電解によって脱脂する操作。《参考》陰極脱脂、陽極脱脂、PR 脱脂などがある。

でんかいちやくしよく **電解着色**【関連表面処理】多孔性陽極酸化皮膜を生成後、金属塩を溶解した浴中で電解を行い、金属又は金属化合物を皮膜孔中に析出させ着色する操作。

てんかざい **添加剤**【処理剤】めっき皮膜の特性を向上させる目的で、めっき浴その他の処理液に添加する物質。

でんきえいどう **電気泳動**【一般】溶液中の荷電粒子が電位こう(句)配によって移動する現象。

でんきぶんかい **電気分解**【一般】一對の電極を電解質溶液などのイオン伝導体に挿入し、外部電源から電流を流して化学変化を起こさせる操作。→電解

でんきめつき **電気めっき**【めっき処理】金属又は非金属表面に金属を電気化学的に析出させた皮膜。

でんきめつきはんい **電気めっき範囲**【一般】充分な電着が得られる電流密度の範囲。

でんきめつきほう **電気めっき法**【一般】金属又は非金属表面に金属を電気化学的に析出(電着)させる方法。

でんきよく **電極**【一般】陽極又は陰極を表す用語。

でんせき **電析**【一般】電気分解によって、電極表面に物質が生成すること。《参考》水素ガスの発生、金属の析出及び高分子膜の析出などがある。→電解析出

でんせきけつしよう **電析結晶**【一般】電解析出のうち、電極表面に金属又は金属酸化物結晶が生成すること。

でんちゃく **電着** 【一般】電気分解によって、電極表面に物質が付着して生成すること。

でんちゃくおうりょく **電着応力** 【一般】電着によって発生する引張り又は圧縮の内部応力。

でんちゅうほう **電鍍法** 【一般】電気めっき法による金属製品の製造・補修又は複製法。

でんどうどえん **電導度塩** 【一般】導電性を増すため、電解液に添加する塩。

でんりゅうこうりつ **電流効率** 【一般】通過した電流のうち、目的とする電極反応に使用された電流の割合。《参考》理論析出量(又は溶出量)に対する実際の析出量(又は溶出量)との割合を百分率で表す。

でんりゅうのうど **電流濃度** 【一般】電解液の単位容積当たりの電流の大きさ。

でんりゅうぶんぷ **電流分布** 【一般】電極の各位置における通過電流の分布状況。

でんりゅうみつど **電流密度** 【一般】電極の単位面積当たりの電流の大きさ。

どうめっき **銅めっき** 【めっき処理】銅イオン又は銅錯イオンを含む電解質に直流若しくはパルス電流を流して、陰極上に金属銅を析出させる処理。

とーたるしあん **トータルシアン** 【めっき処理】めっき浴中の金属と錯塩を作っているシアンイオンと遊離状態のシアンとの総量。→全シアン

どらいぷろせす **ドライプロセス** 【関連表面処理】気相状態を用いて材料表面をめっきする方法。《参考》PVD(物理蒸着法)とCVD(化学蒸着法)とがある。→気相めっき

とりぼり **トリポリ** 【研磨及び前処理】研磨に用いるもろく、超微細なけい酸。《参考》トリポリライトに類似した研磨粒と油脂で作られた棒状研磨剤。

なしぢしあげ **なし地仕上げ** 【関連表面処理】方向性のあるつやけし面に仕上げる方法。《参考》ヘヤライン仕上げとマット仕上げとがある。→サテン仕上げ

にくもりめっきほう **肉盛りめっき法** 【めっき処理】寸法不足を補うことを目的として施すめっき方法。

にそうせんじょう **二相洗浄** 【研磨及び前処理】有機溶剤層と水成層とから成る液体を用いて行う洗浄。《参考》溶剤と乳化作用とによって洗浄効果が得られる。

にそうにつけるめっき **2層ニッケルめっき**【めっき処理】第1層に硫黄を含まない無光沢又は半光沢のニッケルめっきを施し、その上に硫黄を含む光沢のニッケルめっきを施す方法。

につけるめっき **ニッケルめっき**【めっき処理】ニッケルイオンを含む電解質に直流又はパルス電流を流して、陰極上に金属ニッケルを析出させる処理。

にゆうかざい **乳化剤**【処理剤】安定した乳濁を生成するために用いる物質。→エマルジョン剤

にゆうはくめっき **乳白めっき**【試験及び検査】クロムめっきの場合に、電流密度が低すぎるか、又はめっき浴の温度が高すぎる場合に生じる光沢の乏しいめっき。

のうしゆくかいしゆう **濃縮回収**【排水処理】希薄なイオン濃度の水溶液をイオン交換樹脂に吸着させ、比較的高濃度で回収する方法。

のうしゆくそうち **濃縮装置**【排水処理】沈降分離装置のうち、スラリー中の固形分を沈降させ、濃縮することを目的とした装置。→シクナ

ばんおふ **バーンオフ**【試験及び検査】無電解めっきした後に電気めっきをするとき、過大な電流密度の通電又は電氣的接触面積の不足によって、非導電性下地から無電解めっき皮膜がはく離、消失してしまう現象。焼け抜けともいう。

はいすいしより **排水処理**【排水処理】排水中の汚濁物質を除去し、排水基準に合った水質にして排出するための処理。

ばいぽーらでんきよく **バイポーラ電極**【一般】電解中、陽極と陰極の間に浸せきした電源に接続されていない導体が、電極のように働く現象。

はくしよくふしよくせいせいびつ **白色腐食生成物**【後処理】クロメート皮膜が破壊され、電気亜鉛めっき及び電気カドミウムが腐食環境にされるときに生じる塩基性炭酸亜鉛、塩基性カドミウムなどの白色化合物。

はくり **はく離**【試験及び検査】めっき層が素地又は下地からはがれる現象。

ばにししあげ **バニシ仕上げ**【研磨及び前処理】表面層を除去せず、圧力をかけてこすって表面を平滑にする方法。《参考》研磨処理法の一つ。→バニッシング

ばにつしんぐ **バニッシング**【研磨及び前処理】表面層を除去せず、圧力をかけてこすって表面を平滑にする方法。《参考》研磨処理法の一つ。→バニシ仕上げ

ばふ **バフ**【研磨及び前処理】布製又はその他の材料で造られた研磨輪。

- ばふけんまほう **バフ研磨法**【研磨及び前処理】バフの周囲又は表面に種々の研磨剤などを付けて研磨する方法。《参考》研磨の程度や工程によって、素地研磨、仕上げ研磨などに分けられる。
- ばりとり **ばり取り**【研磨及び前処理】機械、化学又は電気化学的な方法で鋭いへりを取る操作。
- ぱるすめつきほう **パルスめつき法**【めつき処理】パルス波形の電流を用いて行うめつき方法。
- はるせる **ハルセル**【一般】種々の電流密度における電極表面の状況を観察する特殊な形の電解槽。
- ばれるけんまほう **バレル研磨法**【研磨及び前処理】被研磨物を研磨剤などとともに回転又は振動容器中に入れて研磨する方法。
- ばれるほう **バレル法**【一般】品物を回転容器の中に入れて、機械的、化学的又は電解的に処理する方法の総称。
- ばれるめつきほう **バレルめつき法**【めつき処理】回転容器中で行う電気めつき法。
- はんこうたくしあげ **半光沢仕上げ**【関連表面処理】光沢の乏しいめつきを作る方法。
- ぴーあーでんかい **PR 洗浄**【研磨及び前処理】電流の方向を周期的に変えて電解洗浄する方法。
- ぴーあーるほう **PR 法**【めつき処理】電流の方向を周期的に変えて行うめつき方法。
→PR めつき
- ぴーあーるめつき **PR めつき**【めつき処理】電流の方向を周期的に変えて行うめつき方法。→PR 法
- ぴーえいち **pH**【一般】水素イオン濃度の逆数の対数。《参考》溶液の酸度又はアルカリ度を表すためなどに用いる。
- ひーた **ヒータ**【設備器具】めつき条件を維持するため、めつき液を加熱するための機器。→加熱器
- ぴーにんぐ **ピーニング**【関連表面処理】被覆しようとする金属粉末を投入し、ガラスビードのような球状粒子を表面にぶつけて金属層を作る方法。→メカニカルブレイティング、ピーンブレイティング、衝撃めつき

ぴーんぷれいていんぐ **ピーンプレイティング**【関連表面処理】被覆しようとする金属粉末を投入し、ガラスビードのような球状粒子を表面にぶつけて金属層を作る方法。→メカニカルプレイティング, ピーニング, 衝撃めっき

ひきんぞく **卑金属**【一般】標準水素電極と比較して、低い正極電位をもつ金属。

びしてききんいつでんちゃくせい **微視的均一電着性**【一般】一定条件のもとで、穴とか狭い溝にも十分めっきさせ得るめっき浴の能力。→マイクロローイングパワー

びしょうふれんぞく **微小不連続**【めっき処理】微細な割れ又は微小な穴。

ひしよくばいめっきほう **非触媒めっき法**【関連表面処理】化学還元作用によって金属を析出させ、還元される金属は触媒としては働かない方法。

ひっかけ **ひっかけ**【設備器具】被めっき物の支持及び通電のために用いる支持具。
→ラック, ジグ

ぴっくりんぐ **ピックリング**【研磨及び前処理】ミルスケール又は厚いさびの層を除去するため、比較的長い時間、酸溶液中に浸して清浄にする操作。《参考》対応国際規格では、ピックリング(pickling)を化学的又は電気化学的作用によって素地金属から酸化物又はその他の化合物を除去することと規定している。
→酸洗い

ぴつと **ピット**【試験及び検査】めっき面に生成される巨視的な穴。

ひびわれ **ひび割れ**【試験及び検査】腐食試験において、自然に発生した細かい網状模様の割れ。割れ皮膜表面で無秩序、無方向に割れる現象。

ひふくりよく **被覆力**【一般】初期の陰極の全表面に金属を析出するため、所定の条件のもとで電気めっきさせ得る浴の能力。

ひゅーじんぐ **フュージング**【後処理】はんだめっきを溶融させた後、再凝固させる操作。

ひょうめんかんしょうじま **表面干渉じま**【後処理】比較的薄いクロメート皮膜の場合、めっき上に残留した薄い透明皮膜の表面に光が当たったとき、皮膜の表面及びめっき表面での反射光が互いに干渉して生じたにじ(虹)色のしま模様。

ひょうめんしより **表面処理**【一般】材料の表面を改質すること。《参考》表面の状態を変えることによって、表面の性質を変えたり、新しい機能を付加する。

ひょうめんちょうりよく **表面張力**【一般】互いに接する2相の界面において、それら2相の接触面積を減少する向きに作用する力。

ひょうめんのいろのばらつき **表面の色**のばらつき【後処理】クロメート処理の浴組成、操作条件などによって変わる皮膜組成の変化によって生じる有色クロメート皮膜の色調のばらつき。

びろーどしあげ **ビロード仕上げ**【関連表面処理】滑らかなつや消し面に仕上げる方法。

ぴんほーる **ピンホール**【試験及び検査】素地又は下地層まで達するめっきの細孔。

ふくえん **複塩**【一般】2 種以上の塩が化合してできた坂で、水に溶かしたとき、もとの成分の塩と同じイオンに電離する塩。

ふくごうめっき **複合めっき**【めっき処理】繊維状、粒子状などの分散相をもつ複合材料の電気めっき。

ふくれ **膨れ**【試験及び検査】めっき層の一部が素地又は下地層と密着しない状態。

ぶすば **ブスバ**【設備器具】電源から陽極及び陰極の棒に電流を伝えるための堅い導体。

ぶつりじょうちやく **物理蒸着**【関連表面処理】高温加熱、スパッタリングなどの物理的方法で物質を蒸発し、基板に凝縮させ、薄膜を形成する方法。略称 PVD。《参考》真空蒸着、イオンプレーティング、スパッタリングなどの総称。

ふででんかいけんま **筆電解研磨**【研磨及び前処理】筆、スポンジなど電解研磨液を吸収させて陰極とし、電解研磨する方法。

ふでめっき **筆めっき**【めっき処理】めっき液を筆やスポンジなどに吸収させて陽極とし、陰極にした品物の表面をこすってめっきする方法。

ふどうたい **不動態**【一般】化学的又は電気化学的に溶解若しくは反応が停止するような金属の特殊な表面状態。

ふどうたいか **不動態化**【一般】金属表面を不動態にすること。

ふゆうざい **浮遊剤**【排水処理】排水処理の際、水中の各種固体粒子を泡を付けて水面に浮かせるために用いられる物質。《参考》起泡剤、捕集剤、条件剤(凝集剤、pH 調節剤)などがある。

ふようせいあの一ど **不溶性アノード**【設備器具】電解中、電解液に金属イオンを出さない陽極。

ぶらすとほう **ブラスト法**【研磨及び前処理】加工面に固体金属、鉱物性又は植物性の研磨材を高速度で吹き付け、表面を清浄化、摩耗若しくは硬化させる

方法。《参考》対応国際規格では、使用する研磨材などの種類によって、アブレシブブラスト(abrasive blasting)、ビードブラスト(bead blasting)、ガラスビードブラスト(glass bead blasting)、カットワイヤブラスト(cut wire blasting)、グリットブラスト(grit blasting)、サンドブラスト(sand blasting)、ショットブラスト(shot blasting)、ウェットブラスト(wet blasting)の用語を規定している。

ふらっしゅ **フラッシュ**【めっき処理】極めて短時間に行う薄いめっき方法。《参考》この用語は、最終被覆だけに使用するとよい。同じ性質の中間皮膜には、ストライクを使用する。→フラッシュめっき

ふらっしゅめっき **フラッシュめっき**【めっき処理】極めて短時間に行う薄いめっき方法。《参考》この用語は、最終被覆だけに使用するとよい。同じ性質の中間皮膜には、ストライクを使用する。→フラッシュ

ふりーしあん **フリーシアン**【めっき処理】めっき浴中の金属分をシアン錯塩にするのに必要な量以上のシアン。→遊離シアン

ぷりえっちんぐ **プリエッチング**【関連表面処理】エッチング処理を容易に行うために、前もって加工物を有機溶剤に浸せきする処理。

ぶるーいんぐ **ブルーイング**【関連表面処理】適切な温度、空気、水蒸気又は化学薬品にさらして、鋼表面に鉄の酸化物皮膜を形成させる処理。《参考》鋼の外観及び耐食性を改善するために行い、表面は、加熱温度によって黄色又は青色を呈する。

ふるっく **フロク**【排水処理】排水中の同体粒子(コロイド、その他の懸濁粒子)が、凝集剤によって接着、凝集して粗大化したもの。

ぶろんずしより **ブロンズ処理**【関連表面処理】銅及び銅合金又は銅及び黄銅(真ちゅう)めっきした金属の表面の色を変えるために化学浸せきする処理。

ぶんきょく **分極**【一般】電気分解中の電極に生じる自然電位からの電位のずれ。

ぶんりせる **分離セル**【設備器具】隔膜を含むセル又はその他の方法で陽極液と陰極液を物理的に分けるセル。

へいかつろう **平滑能**【一般】素地の微視的な凹凸や、研磨の条こんなどを平滑にするめっき浴の能力。平滑化作用ともいう。→レベリング

へいこうでんい **平衡電位**【一般】単一の酸化還元系の電極反応が平衡にあるときの電位。→酸化還元電位

ベーキング **ベーキング**【後処理】素材のひずみ除去又はめっきの水素除去を目的として行う熱処理。

ペーはー **pH**【一般】水素イオン濃度の逆数の対数。《参考》溶液の酸度又はアルカリ度を表すために用いる。

べるとけんまほう **ベルト研磨法**【研磨及び前処理】研磨剤の付着したベルトを使用して研磨する方法。

へんしよく **変色**【試験及び検査】環境などによって、めっき面が本来の色調を失う現象。

へんちようでんりゆうめっきほう **変調電流めっき法**【めっき処理】陰極電流密度を周期的に変えて行うめっき方法。《参考》変調電流めっき法には、断続めっき法、不完全整流法、PR 法などがある。また、サイクル数は通常数分を超えず、交流と直流とを重ね合わせる場合ははるかに少ない。

ほうしよくめっき **防食めっき**【めっき処理】製品に耐食性を付与するために行うめっき。

ぽーらすくろむめっき **ポーラスクロムめっき**【めっき処理】あらかじめ表面を粗にしてクロムめっきをするか、又はめっき後その表面をエッチングによって多孔性とし、油の保持性を与えるクロムめっき。

ほじょいんきよく **補助陰極**【設備器具】陰極の電流密度かぶり止めを改善するために配置する補助の陰極。《参考》電流の集中しやすい箇所には別の陰極を配置し、めっき厚さを均一にしたり、めっき皮膜の焼けを防止することを目的とする。

ほじょきよく **補助極**【設備器具】均一電着性若しくは被覆力を改善するために用いる補助の陰極又は陽極。

ほじょようきよく **補助陽極**【設備器具】最低電流密度部分に配置して、陰極の電流密度分布を改善する補助の陽極。

ほびんぐ **ボビング**【研磨及び前処理】研磨剤で金属表面を平滑にする初期の段階。

まいくろくらくろむめっき **マイクロラッククロムめっき**【めっき処理】微細な割れが均一に分布されるように施すクロムめっき。

まいくろぽーらすくろむめっき **マイクロポーラスクロムめっき**【めっき処理】微細な穴が均一に分布したクロムめっき。

- まえしより **前処理**【研磨及び前処理】被めっき物をめっき浴に入れる前の諸工程。
《参考》表面状態の調整、装飾的効果などのために、表面処理の主工程の前に行う処理。
- まくあつしけん **膜厚試験**【試験及び検査】めっき皮膜の厚さを調べる方法。《参考》
JIS H 8501 には、顕微鏡断面厚さ試験方法、渦電流式厚さ試験方法、
蛍光 X 線試験方法などの膜厚試験方法が規定されている。
- まくろすろーいんぐぱわー **マクロスローイングパワー**【一般】厚さが均一にめっきされる
めっき浴の能力。→均一電着性
- まっとしあげ **マット仕上げ**【関連表面処理】無方向性のつやけし面に仕上げる方法。
- まんどれる **マンドレル**【めっき処理】(a)電鍍でカソードに用いられる型(b)巻付け試験
(マンドレル試験ともいう)で使われる支え。→金型， 鋳型
- みくろすろーいんぐぱわー **ミクロスローイングパワー**【一般】一定条件のもとで、穴とか
狭い溝にも十分めっきさせ得るめっき浴の能力。→微視的均一電着性
- みずきれ **水切れ**【試験及び検査】表面が汚れているために、水皮膜が不連続に現
れる現象。
- みずのなんか **水の軟化**【めっき処理】イオン交換などによって、水の硬度を取り除く操
作。
- みつちやくせいしけん **密着性試験**【試験及び検査】皮膜の密着性を調べる方法。
《参考》JIS H 8504 には、熱試験方法、引きはがし試験方法、引張試験
方法、曲げ試験方法などの密着性試験方法が規定されている。
- みやくどうりつ **脈動率**【設備器具】電源の特性によって作られる直流電圧の規則的な
変調。→リプル
- むこうたくしあげ **無光沢仕上げ**【関連表面処理】放散及び反射しない表面を作る方
法。
- むでんかいめつきほう **無電解めつき法**【関連表面処理】外部電源を用いずに、金属
を化学的に還元析出させる方法。
- むめつき **無めつき**【試験及び検査】めっきが付いていない状態。低電流密度部分など
に生じやすい。
- めいそうでんりゅう **迷走電流**【めっき処理】(a)漏れ電流(b)電解液、めっき液以外
の伝熱管、槽壁などを通して被めっき物に達する電流。

- めかにかかるぶれいていんぐ **メカニカルブレイティング**【関連表面処理】被覆しようとする金属粉末を投入し、ガラスビードのような球状粒子を表面にぶつけて金属層を作る方法。→ピーニング，ピーンブレイティング，衝撃めっき
- めっきのごうせい **めっきの構成**【一般】多層めっきを組み立てている一連のめっきの種類の種類順序。
- めっきのしゅるい **めっきの種類**【一般】めっきに用いる金属及び合金の種類によって分類されるめっき。
- めっきのたいぶ **めっきのタイプ**【一般】同一種類のめっきにおいて、性質、形態、方法などを異にするめっき。
- めっきのゆうこうめん **めっきの有効面**【一般】表面処理の用途上で重要な面。
- めっきはがし **めっきはがし**【めっき処理】(a)素地又は下地から皮膜を除去するのに用いる方法若しくは溶液。(b)素地又は下地から皮膜を除去する処理。
- めっきぶんぷ **めっき分布**【一般】陰極上の二つの特定面積上で析出した電着金属の厚さの割合。→金属分布比
- めっきぼうしざい **めっき防止剤**【設備器具】電極又はラックの一部にレジストを施し、めっきされるのを防ぐために使用する材料。
- めっきよく **めっき浴**【一般】めっき槽内に入れられためっき液。
- もちこみ **持ち込み**【めっき処理】槽外の液が被めっき物その他に付着して持ち込まれる現象。
- ゆうこうどしけん **有孔度試験**【試験及び検査】皮膜のピンホールの有無を調べる方法。《参考》耐食性、電気絶縁性などの試験に用いる。
- ゆうしよくろめーとひまく **有色クロメート皮膜**【後処理】防食を目的とする有色(淡黄色、黄色などの干渉色)のクロメート皮膜。
- ゆうりしあん **遊離シアン**【めっき処理】めっき浴中の金属分をシアン錯塩にするのに必要な量以上のシアン。→フリーシアン
- ゆずはだしあげ **ゆず肌仕上げ**【関連表面処理】表面に機械的又は化学処理によって、微細な凹凸を均一に形成させつや消し仕上げ。《参考》小さなくぼみのあるゆず肌のような仕上げとも表現する。→オレンジピール仕上げ
- ゆせいけんま **油性研磨**【研磨及び前処理】研磨剤を主成分とし、これに脂肪酸、鉱油、金属石けんなどを混合した研磨剤。《参考》棒状と液状のものがある。

ゆりつ **輪率** 【一般】電解液に電流を流したときに特定のイオンが運ぶ電流の割合。

よういおん **陽イオン** 【一般】正に帯電したイオン。→カチオン

ようきよく **陽極** 【一般】(a)金属が電気化学的に溶解する極。不溶性の場合は、アニオン(陰イオン)が放電する極。(b)前記の機能を行う物質。

ようきよくえき **陽極液** 【一般】分離セルで隔膜のアノード側の電解液。

ようきよくこうりつ **陽極効率** 【一般】特定の陽極過程の電流効率。→アノード効率

ようきよくさんか **陽極酸化** 【一般】陽極処理によって電極表面において起こる酸化反応。

ようきよくさんかしより **陽極酸化処理** 【関連表面処理】陽極における電気化学的な酸化処理。→陽極処理

ようきよくさんかひまく **陽極酸化皮膜** 【関連表面処理】陽極酸化処理によって生成した皮膜。

ようきよくさんかひまくのふうこうしより **陽極酸化皮膜の封孔処理** 【関連表面処理】陽極酸化によって生成した多孔性皮膜の孔を封じ、耐汚染性、耐食性などの物理的・化学的性質を改善する処理の総称。

ようきよくしより **陽極処理** 【関連表面処理】陽極における電気化学的な酸化処理。
→陽極酸化処理

ようきよくすらいむ **陽極スライム** 【めっき処理】金属を陽極にして電解したとき、電気化学的に溶解しない残さ(渣)。

ようきよくはんのう **陽極反応** 【一般】電気分解において陽極で起こるアニオンの放電、金属の溶出、酸化などの反応。→アノード反応

ようきよくひまく **陽極皮膜** 【関連表面処理】(a)電解酸化処理によって、金属表面構造が変化して形成される保護、装飾又は機能的な皮膜。(b)素地金属より卑な金属皮膜。

ようざいせんじょう **溶剤洗浄** 【研磨及び前処理】有機溶剤を用いて行う被めっき物の洗浄脱脂。

ようぞんさんそ **溶存酸素** 【排水処理】水や各種溶液中に分子状で溶解した酸素。略称 DO《参考》水の汚染状態を示す項目の一つ。

ようゆうめっきほう **溶融めっき法** 【一般】めっきしようとする物を溶融金属中に浸せきして、表面に金属皮膜を形成する方法。

- よくかんり **浴管理**【めっき処理】電解浴の状態を正常に維持するために行う管理。
《参考》めっき浴成分の維持、正常な作業条件の維持、不純物混入の予防と不純物除去などの管理作業からなる。
- よくせいざい **抑制剤**【処理剤】化学又は電気化学反応の急激な進行又は局部的な進行を妨げる物質。《参考》めっきでは、酸洗液などに用いる。→インヒビタ
- よくでんあつ **浴電圧**【めっき処理】めっき浴中の陰極と陽極との間の電圧。
- らつく **ラック**【設備器具】被めっき物の支持及び通電のために用いる支持具。→ジグ、ひっかけ
- らっぴんぐ **ラッピング**【研磨及び前処理】寸法誤差の調整又は表面仕上げの改善のために行う研磨。
- りぷる **リップル**【設備器具】電源の特性によって作られる直流電圧の規則的な変調。
→脈動率
- りふるしより **リフロ処理**【後処理】すず又ははんだめっき後、光沢化、ウイスキー防止及び密着性を向上させるために加熱して溶融させる処理。
- りよくしょくろめーとひまく **緑色クロメート皮膜**【後処理】防食を目的とする緑色のクロメート皮膜。《参考》皮膜の組成割合によって、オリーブ、グリーン、ブロンズ、褐色などの色調を呈する。
- りんかいでんりゅうみつど **臨界電流密度**【一般】(電気めっきにおいて)正常な皮膜を生成する電流密度の上限及び下限。
- りんさんえんしより **りん酸塩処理**【後処理】りん酸塩を含む水溶液で、化学的に皮膜を生成させる方法。
- れいきゃくき **冷却機**【設備器具】めっき条件を維持するため、めっき液を冷却するための機器。→クーラ
- れいていんぐなんば **レイティングナンバ**【試験及び検査】腐食面積と有効面積との割合によって腐食の程度を示す評点。10～0 に区分されている。略称 RN。
- れじすと **レジスト**【関連表面処理】化学又は電気化学反応を防ぐため、品物、電極などの表面の一部を被覆する物質。
- れべりんぐ **レベリング**【一般】素地の微視的な凹凸や、研磨の条こんなどを平滑にするめっき浴の能力。平滑化作用ともいう。→平滑能

れりーびんぐ **レリービング**【研磨及び前処理】色を少しずつ変化させるため、着色して特定面から物質を機械的に除去する方法。

ろかき **ろ過機**【設備器具】ろ布またはひも巻きカートリッジなどのろ材を用いて、めっき液中の微粒子を分離する機器。

ろかじょざい **ろ過助剤**【設備器具】ろ材の目づまりを防ぎ、ろ過性能を増加させるために使用される物質。

わんらつくほうしき **ワンラック方式**【めっき処理】樹脂上にめっきをするとき、前処理とめっき工程間でひっかけを変えない方式。

本社工場



〒592-8331 大阪府堺市西区築港新町 2-6-20

TEL 072-245-3824 FAX072-245-3826

硬質クロムめっき, 装飾ニッケル-クロムめっき,
バレルニッケルめっき, カチオン電着塗装

南島工場



〒590-0904 大阪府堺市堺区南島町 1-43

TEL 072-228-8073 FAX 072-233-7530

無電解ニッケル-りん(中りん, 高りん, PTFE 複合)めっき,
無電解ニッケル-りん-ホウ素めっき

松屋工場



〒590-0903 大阪府堺市堺区松屋町 1-2

TEL 072-226-7531 FAX 072-2267533

亜鉛めっき+有色/光沢クロメート,
亜鉛めっき+3 価クロム化成処理(有色/光沢タイプ)

MAP



本社工場

阪神高速湾岸線 石津川出口(上り)、出島出口(下り)

南海本線 石津川駅から車約 5分

南島工場

阪神高速湾岸線 三宝出口または阪神高速堺線 住之江出口

松屋工場

南海本線 七道駅から徒歩約 5分、約 10分