

OBSAH

Předmluva	3
Úvod	4
I. Oxydování (okysličování) železných kovů	5
1. Podmínky vzniku oxydových (kysličíkových) povlaků	5
2. Fysikálně-chemické vlastnosti oxydových povlaků na železných kovech a oblast použití oxydace	6
3. Technologický pochod oxydování	7
4. Úprava před povlékáním	8
5. Chemická oxydace	10
6. Elektrolytické oxydování	14
7. Závěrečné zpracování oxydových povlaků	15
8. Kontrola a přejímání součástí	16
II. Oxydace hliníku a jeho slitin	17
9. Fysikálně-chemické vlastnosti oxydového povlaku a oblast použití oxydace	17
10. Technologický pochod oxydace	20
11. Oxydace	22
12. Závěrečné zpracování oxydových povlaků	30
13. Kontrola výrobků a oprava zmetků	31
III. Oxydování hořčíkových slitin, mědi a jiných barevných kovů	34
14. Oxydace hořčíkových slitin	34
15. Oxydace mědi a jejích slitin	39
16. Oxydace zinku a jeho slitin	44
17. Oxydace jiných barevných kovů	46
IV. Fosfátování	47
18. Fysikálně-chemické vlastnosti fosfátového povlaku a oblasti použití fosfatace	47
19. Technologický pochod fosfátování	49
20. Chemická fosfatace železných kovů	50
21. Rychlé chemické fosfátování	53
22. Elektrolytické fosfátování	54
23. Fosfátování barevných kovů	55
24. Dodatečné zpracování fosfátových povlaků	56
25. Kontrola fosfátovaných výrobků	57
V. Oxydačně-fosfatační povlékání železných kovů	57
26. Fysikálně-chemické povlékání železných kovů	57
27. Technologie oxydačně-fosfatačního povlékání	58
28. Příprava oxydačně-fosfatačního roztoku	60
29. Oxydace	61
30. Kontrola a korekce roztoku	62
31. Kontrola oxydovaných součástí	63
Literatura a prameny	65