

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.15 (1983) No.1

---

KM-RCEL

An Outline of New Electro galvanizing Line (KM-RCEL)

(Akira Komoda)	(Yasuhiro Hirooka)	(Kazuaki
Miyachi)	(Takahisa Yoshihara)	(Akira Matsuda)
(Hisao Yasunaga)	(Hajime Kimura)	

---

:  
1982

KM-RCEL

U.S.Steel

CAROSEL

CAROSEL

---

# 新電気亜鉛めっき設備 (KM-RCEL) の概要

川崎製鉄技報

16(1983)1.19

薦田 章\* 広岡 靖博\*\* 宮地 一明\*\*\* 吉原 敬久\*\*\*\* 松田 明\*\*\*\*\* 安永 久雄\*\*\*\*\* 木村 肇\*\*\*\*\*

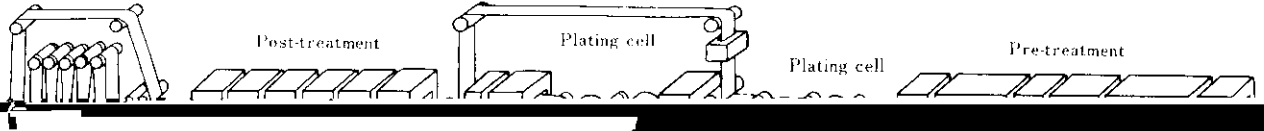
## An Outline of New Electroplating Line (KM-RCEL)

Akira Komoda, Yasuhiro Hirooka, Kazuaki Miyachi, Takahisa Yoshihara, Akira Matsuda, Hisao Yasunaga, Hajime Kimura

### 要旨

### Synopsis:

A new electroplating line started its operation in January



く影響を及ぼすので、十分なクリーニングが必要である。当ラインでは、電解脱脂タンクの前後にスクラパータンクを設置し、

## 2・5 出側セクション

出側セクションは、電解脱脂タンクの前後にスクラパータンクを設置し、

[The page contains several lines of text that are almost entirely obscured by heavy black redaction bars. Only a few faint fragments of text are visible, such as "SECRET" at the top and some illegible characters in the middle and bottom sections.]

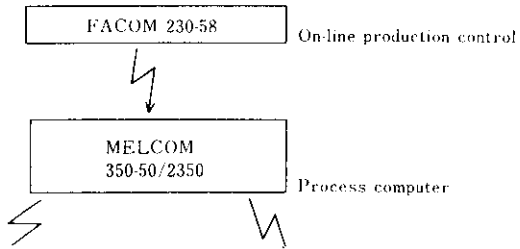
流密度が低下する傾向は避けられない。ストリップ面のめっき液流れを改善するために、特殊ノズルの開発と循環系の増強を行い、低速域でも常に高い限界電流密度を得ることに成功した。

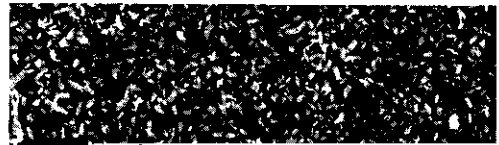
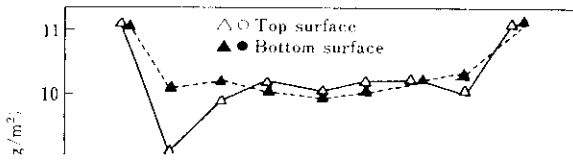
#### (4) 塩化物浴めっきの化成処理

処理関係の増強の余地を残した。

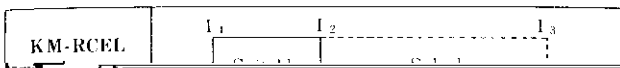
#### 4.2 化成処理自動切替

多種の化成処理を同一パスで行うので、これらの処理の切替









## 参 考 文 献

- 1) D.T. Carter : Iron and Steel Engineer, 48(1971)10, 54
- 2) British Steel Corp. : Sheet Metal Industries, 52(1975) 6
- 3) R.F. Higgs, M.E. Komp and E.J. Oles : 75th SAE Congress & Exposition, 800442, SAE, Detroit(USA) Feb.(1980)
- 4) 中西 博 : 石川島播磨技報, 9(1969) 4, 129
- 5) 松田 明, 原田 俊 : 特開昭56-142891
- 6) 岩沼克彦, 松田 明 : 特開昭56-142891
- 7) 松田 明, 原田 俊 : 特開昭56-142893
- 8) 松田 明 : 特開昭57-89496
- 9) Yamashita : Journal of Applied Electrochemistry, 9 (1979), 603