

## MẠ ĐIỆN HỢP KIM Ag- Cd ỨNG DỤNG TRONG CHẾ TẠO VÀ PHỤC HỒI CÁC TIẾP ĐIỆN

Nguyễn Thanh Lộc<sup>(1)</sup>, Trần Đình Hiến<sup>(2)</sup>

(1) Trường Đại Học Bách Khoa, ĐHQG-HCM

(2) Viện Kỹ Thuật Nhiệt Đới & Bảo Vệ Môi Trường

(Bài nhận ngày 26 tháng 01 năm 2006, hoàn chỉnh sửa chữa ngày 27 tháng 03 năm 2007)

**TÓM TẮT:** Hợp kim Ag-Cd được chế tạo bằng kỹ thuật điện hóa, trong dung dịch bể mạ có chứa kalixianua và dầu alizarin với những điều kiện điện phân thích hợp. Ảnh hưởng của chất thêm, tỷ lệ  $[Ag^+]/[Cd^{2+}]$ , mật độ dòng catot, và nhiệt độ lên thành phần hợp kim và hiệu suất dòng đã được khảo sát. Kết quả thử nghiệm độ bền mài mòn, độ cứng và điện trở tiếp xúc của lớp mạ phụ thuộc vào thành phần Ag trong hợp kim. Hàm lượng Ag từ 45-60% được dùng cho tiếp điểm trượt, từ 70-90% dùng cho tiếp điểm cố định.

### 1. GIỚI THIỆU

Cùng với các phương pháp: đúc nóng chảy, luyện kim bột, thẩm thấu, thì mạ hợp kim cũng là một phương pháp chế tạo tiếp điện với các đặc điểm ưu việt của nó [1,3,5]. Khoa học và công nghệ hiện đại đòi hỏi nhiều loại vật liệu mới. Mạ hợp kim là phương pháp tạo ra trên bề mặt vật liệu truyền thống một lớp mỏng có tính chất đặc biệt của một vật liệu mới.

Hợp kim Ag-Cd mạ điện được nghiên cứu rộng rãi bởi những ứng dụng của nó trong công nghiệp điện tử và công nghệ chế tạo thiết bị đo. Hợp kim được mạ lên những tiếp điện đòi hỏi có độ bền mài mòn cao, điện trở tiếp xúc nhỏ, khả năng chống ăn mòn trong môi trường khí quyển và khí thải công nghiệp như  $H_2S$ ,  $NO_x$ ,  $SO_2$  [3,6]. Xuất phát từ yêu cầu thực tế nhằm sửa chữa, phục hồi và chế tạo các tiếp điện trong điều kiện nhập ngoại có nhiều khó khăn, việc nghiên cứu mạ hợp kim Ag-Cd có nhiều ý nghĩa thiết thực, với mong muốn được ứng dụng vào thực tế, góp phần chủ động trong sản xuất và đa dạng các sản phẩm hợp kim tiếp điện.

Để mạ hợp kim Ag-Cd dung dịch muối phức xyanua được nhiều tác giả nghiên cứu và mang lại hiệu quả ứng dụng thực tế [2,3]. Gần đây hợp kim Ag-Cd được ứng dụng để chế tạo các tiếp điện trượt của thiết bị Viay trong đánh giá mức độ phân hủy của thuốc phóng, thuốc nổ và phục hồi các tiếp điện của các trạm biến áp, các contactor có cấu hình phức tạp

### 2. PHƯƠNG PHÁP THỰC NGHIỆM

#### 2.1. Chuẩn bị mẫu

Mẫu mạ: lá thép không gỉ hoặc lá đồng kích thước 25 x 20 x 0,2 mm được làm sạch gỉ, mỡ, rửa trong dung môi, và cân với độ chính xác 0,0001g theo TCVN 4392-86.

#### 2.2. Dung dịch

Dung dịch mạ được chuẩn bị từ các hóa chất loại P: CdO,  $AgNO_3$ , KCN,  $Na_2SO_4 \cdot 10H_2O$ ,  $NiSO_4$ , phụ gia là dầu alizarin.

$Cd^{2+}$  và  $Ag^+$  tồn tại trong dung dịch dưới dạng phức  $K_2[Cd(CN)_4]$ ,  $K[Ag(CN)_2]$ , chúng được sinh ra khi hoà tan CdO,  $AgNO_3$  vào KCN. Lượng KCN tự do đảm bảo sự ổn định dạng phức của dung dịch, và tăng phân cực catot. Muối  $Na_2SO_4$  tác dụng làm cho lớp mạ mềm, sáng, loại trừ hiệu ứng biên, ổn định dạng nhũ tương phân bố đều trong dung dịch của dầu alizarin. Muối  $NiSO_4$  được dùng kết hợp với dầu alizarin để tăng mức độ ảnh hưởng của alirazin bằng cách xích gần điện thế phóng điện của Ag và Cd, làm cho kết tủa catot phẳng, mịn và sáng.

Quá trình mạ được tiến hành trong bể mạ 150 ml đặt trong hệ ổn nhiệt NBE 36413, với nguồn chỉnh lưu Philips PE 1643.

### 2.3. Phân tích thành phần hợp kim và xác định tính năng cơ lý của lớp mạ

Phân tích thành phần Ag hợp kim theo phương pháp A.P Kreskov

Hiệu suất dòng điện catốt (HSD) đo bằng điện lượng kế Cu và phân tích hợp kim. Đo phân cực theo phương pháp potentiostat trên máy đo phân cực - tổng trở AUT. 71527

Định lượng khả năng phân bố tế vi (SB) theo TCVN 5120 trên máy MITUTOYO SJ – 201

Khả năng phân bố của dung dịch (PB) đo theo phương pháp Haring – Blum

Xác định độ cứng theo TCVN 257-85 trên máy EQUOTIP –2

Đo độ chịu mài mòn và điện trở tiếp xúc trên thiết bị Viay, theo tiêu chuẩn ngành TP-TN

Phân tích nhiễu xạ tia X (XRD) trên máy SIEMENS D5000 tại Viện Khoa Học Vật Liệu.

Phương pháp đánh giá chất lượng bề mặt lớp mạ hợp kim theo TCVN 4392-86.

## 3. KẾT QUẢ VÀ THẢO LUẬN

### 3.1. Ảnh hưởng của hàm lượng dầu alizarin

Thành phần dung dịch, chế độ điện phân:

Ag (tính ra kim loại): (g/l)	10
Cd (tính ra kim loại): (g/l)	33
KCN tự do: (g/l)	20
NiSO <sub>4</sub> .7H <sub>2</sub> O: (g/l)	4
Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> .10 H <sub>2</sub> O: (g/l)	40
Nhiệt độ (0C):	30 ± 2
SA / SK :	2 : 1
DK (A/dm <sup>2</sup> ) :	1,5
Anốt :	lưới platin

Bảng 1. Ảnh hưởng của dầu alizarin

N <sup>0</sup>	Alizarin (g/l)	HSD(%)	PB (%)	SB (%)	Chất lượng bề mặt
1	0	94	55,94	-28,18	B
2	4	86	59,78	+12,47	B
3	6	82	66,05	+31,80	A
4	8	77	69,72	+51,00	A
5	10	74	62,17	+26,45	B
6	12	72	61,80	+27,70	C

Nhận xét:

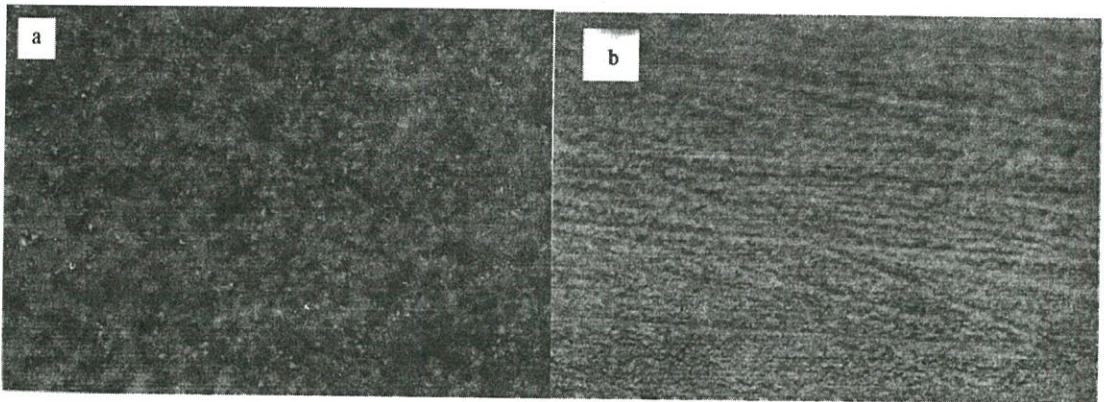
- Khi tăng nồng độ alizarin hiệu suất dòng catốt giảm dần từ 94-72%. Chất lượng lớp mạ xấu đi khi nồng độ lớn hơn 10 g/l.

- Khi tăng nồng độ alizarin thì độ phân bố PB của dung dịch tăng. Khi nồng độ alizarin là 8g/l, PB của dung dịch đạt cao nhất (69,72%).

- Dung dịch không có dầu alizarin SB < 0. Khi có mặt alizarin, SB tăng lên và cao nhất ở nồng độ 6-8 g/l, tương ứng SB: +31,80 ÷ +51,00%. Khi nồng độ lớn hơn 10 g/l, SB giảm.

- HSD giảm dần từ 86% xuống 72% khi tăng nồng độ alizarin 4-12 g/l.
- Dung dịch có alizarin lớp mạ sáng nhẵn và mịn hơn (Hình.1)
- Nồng độ thích hợp dầu alizarin: 6-8 g/l.

HSD là một trong những yêu cầu quan trọng của quá trình mạ điện. HSD càng cao tính kinh tế, kỹ thuật quá trình càng lớn. HSD liên quan chặt chẽ đến thành phần dung dịch, chế độ điện phân, và biểu hiện qua độ phân cực của điện cực. Nói chung phân cực catốt càng lớn thì ion  $H^+$  càng có khả năng phóng điện mạnh và HSD thoát hợp kim sẽ giảm xuống. Như vậy khi nồng độ alizarin tăng sẽ làm tăng quá thế thoát hợp kim, chính vì vậy hydro phóng điện dễ dàng hơn làm cho HSD giảm. Kết quả nghiên cứu và những kết luận của các tác giả [3] chỉ rõ khi tăng nồng độ alizarin từ 4-8 g/l thì quá thế tăng từ 70-90 mV.



Hình 1. Ảnh kim tương ( $\times 200$ ) hợp kim Ag-Cd, với 56% Ag  
a- Dung dịch không có alizarin; b- Dung dịch có alizarin

### 3.2. Ảnh hưởng của nhiệt độ

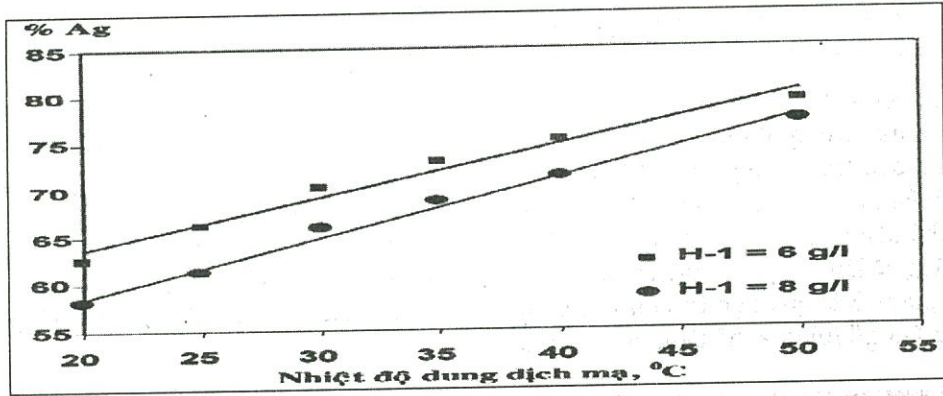
Dung dịch nghiên cứu và chế độ điện phân như mục 3.1. Dầu alizarin: 6 và 8 g/l. Nhiệt độ dung dịch: 20 – 50  $^{\circ}C$

Khi tăng nhiệt độ, hàm lượng Ag trong hợp kim tăng gần như tuyến tính. Thông thường, khi tăng nhiệt độ sẽ làm giảm phân cực catot do giảm tác động của chất hoạt động bề mặt, tăng độ phân ly của các ion phức hay ion hydrat hoá (giảm phân cực hóa học), và thúc đẩy khuếch tán đối lưu (giảm phân cực nồng độ). Kết quả khảo sát đường cong phân cực khi phóng điện riêng rẽ của Ag và Cd ở nhiệt độ 30 và 50 $^{\circ}C$  cho thấy phân cực catot của Ag giảm nhanh hơn của Cd, điều đó giải thích hàm lượng Ag trong hợp kim tăng. Kết quả thực nghiệm phù hợp với nghiên cứu N.S Kurnakov [3]. Từ các số liệu ta có thể rút ra phương trình thực nghiệm để tính toán thành phần % Ag trong hợp kim (y) phụ thuộc vào nhiệt độ dung dịch mạ (t) trong điều kiện trên như sau:

$$\begin{aligned} y_1 &= 52,70 + 0,55t \\ y_2 &= 45,70 + 0,64t \end{aligned} \quad (3.1)$$

0,55 và 0,64 là hệ số nhiệt độ của thành phần Ag trong hợp kim. Nói cách khác khi tăng nhiệt độ lên 1 $^{\circ}C$  hàm lượng Ag trong hợp kim tăng lên 0,55 và 0,64%.

Khi hàm lượng Ag trong hợp kim tăng, điện trở tiếp xúc giảm nhanh. Theo [3], hợp kim có 70-90% Ag thì điện trở tiếp xúc không khác xa so Ag nguyên chất. Đây là điều kiện tốt thu được sản phẩm cho tiếp điểm cố định.

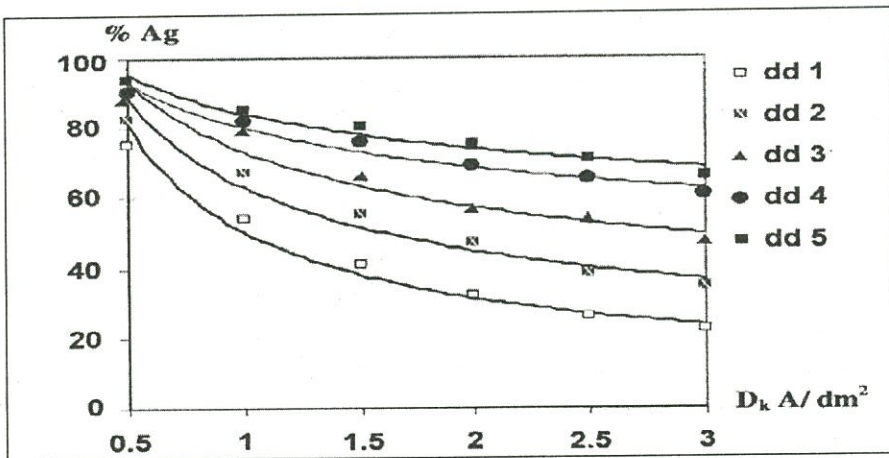


Hình 2. Ảnh hưởng của nhiệt độ dung dịch mạ tới thành phần hợp kim

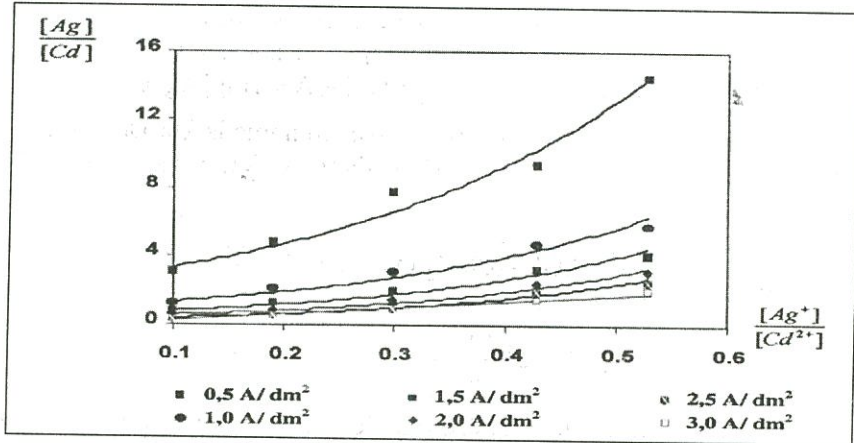
3.3. Ảnh hưởng đồng thời của mật độ dòng catốt  $D_k$  và tỷ lệ nồng độ ion trong dung dịch  $[Ag^+]:[Cd^{2+}]$

Bảng 2. Các dung dịch nghiên cứu

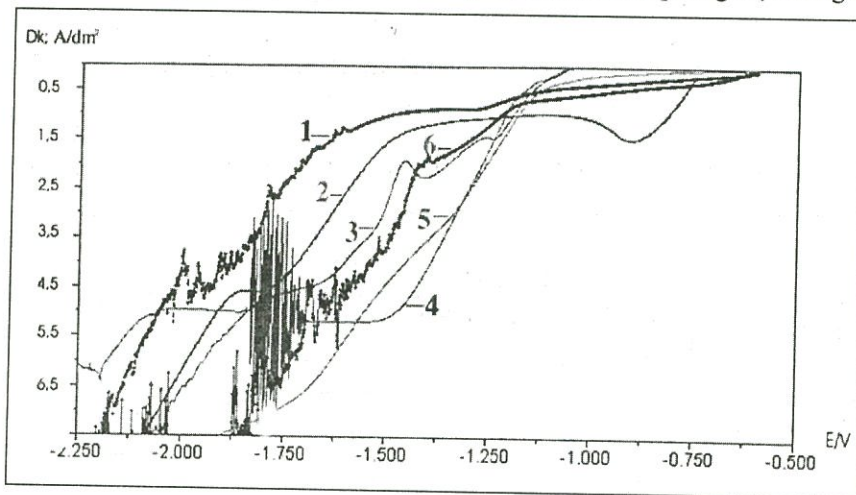
Thành phần dung dịch (g/l)	Dung dịch				
	1	2	3	4	5
Ag (kim loại)	4	7	10	13	15
Cd (kim loại)	39	36	33	30	28
KCN tự do	20	20	20	20	20
$NiSO_4 \cdot 7H_2O$	4	4	4	4	4
$Na_2SO_4 \cdot 10H_2O$	40	40	40	40	40
Dầu alizarin	8	8	8	8	8
$[Ag^+]/[Cd^{2+}]$	0,10	0,19	0,30	0,43	0,53
$[Ag^+]+[Cd^{2+}]$	43				
Nhiệt độ, °C: $30 \pm 2$					
Anốt: lưới Pt					
$S_A / S_K$ : 2 : 1					
$D_k, A/dm^2$ : 0,5 – 3,0					



Hình 3. Thành phần hợp kim phụ thuộc vào mật độ dòng catốt và thành phần dung dịch.



Hình 4. Thành phần hợp kim phụ thuộc vào thành phần ion kim loại phóng điện trong dung dịch



Hình 5. Tổng hợp các đường cong phân cực catốt (dung dịch 3 bảng 2)

- |                                       |                          |
|---------------------------------------|--------------------------|
| 1. dd 10g/l $Ag^+$ + 8g/l alizarin    | 2. dd 10g/l $Ag^+$       |
| 3. dd 33g/l $Cd^{2+}$ + 8g/l alizarin | 4. dd 33g/l $Cd^{2+}$    |
| 5. dd $Ag^+$ + $Cd^{2+}$ + alizarin   | 6. dd $Ag^+$ + $Cd^{2+}$ |

Nhận xét:

Theo kết quả nghiên cứu khi tăng mật độ dòng điện catốt thì hàm lượng Ag trong hợp kim và HSD đều giảm xuống. Như vậy khi  $D_k$  tăng HSD giảm và giảm cao nhất 13%, nghĩa là quá thế phóng điện của hydro giảm nhanh hơn so với quá thế phóng điện của hợp kim. Thành phần hợp kim cũng là một nguyên nhân ảnh hưởng đến điện thế thoát hydro. Mặt khác  $D_k$  tăng phân cực catốt của  $Ag^+$  nhanh hơn so  $Cd^{2+}$  (Hình 5). Hơn nữa khi tăng tốc độ kết tủa catốt,  $[Ag^+]$  hoạt động sát bề mặt điện cực giảm nhanh, vì trong dung dịch  $[Ag^+] < [Cd^{2+}]$  đó là những nguyên nhân hàm lượng Ag giảm đi.

Trên cơ sở số liệu thực nghiệm (đã được kiểm tra theo tiêu chuẩn Cochran), xây dựng phương trình tổng quát về ảnh hưởng đồng thời của mật độ dòng catốt  $D_k$  và tỷ lệ  $[Ag^+]/[Cd^{2+}]$  trong dung dịch tới thành phần hợp kim trong miền khảo sát:

Các đường biểu diễn quan hệ ( $[Ag]/[Cd]$ ): ( $[Ag^+]/[Cd^{2+}]$ ) ở các  $D_k$  khác nhau (hình 4) có dạng hàm số lũy thừa  $y = ax^b$ . Sau khi thực hiện phép biến đổi thành hàm tuyến tính, ta sẽ có phương trình tổng quát về mối quan hệ này:  $\lg[Ag]/[Cd] = A + B \lg[Ag^+]/[Cd^{2+}]$ .

Ta có thể viết phương trình này ở các  $D_k$  khác nhau, có nghĩa là khi  $D_k$  thay đổi A, B sẽ biến đổi theo, và như vậy A và B là hàm số của  $D_k$ , Thay giá trị A, B tìm được vào phương trình trên ta có phương trình tổng quát:

$$\lg \frac{[Ag]}{[Cd]} = 1,04 - 0,96 \cdot \lg D_k + 0,98 \lg \frac{[Ag^{2+}]}{[Cd^{2+}]} + 0,36 \lg D_k \lg \frac{[Ag^{2+}]}{[Cd^{2+}]} \quad (3.2)$$

So sánh giá trị thu được bằng thực nghiệm với các giá trị tương ứng tính theo phương trình (3.2) thấy rằng giá trị bình phương trung bình của độ lệch tương đối giữa chúng là:  $S = 2,74\%$ . Nghĩa là nếu hợp kim chế tạo có 70% Ag thì tính toán theo phương trình (3.2) sẽ được:

$$Y = 70 \pm (70 \cdot 0.0274) \%Ag$$

Dựa vào (3.2) có thể dự đoán gần đúng thành phần hợp kim hoặc có thể tìm chế độ và dung dịch mạ cần thiết tạo ra hợp kim có thành phần mong muốn.

### 3.4.Ảnh hưởng của thành phần hợp kim tới điện trở tiếp xúc

**Bảng 3.** Điện trở tiếp xúc được đo ở dòng định mức 200A, lực tiếp xúc tiếp điện 2,1KG

Thành phần HK (50μm)		Dung dịch không có alizarin	
%Ag	%Cd	Sụt áp trên tiếp điện (mv)	Điện trở tiếp xúc mΩ
100	0	62	0,31
92,06	10,00	64	0,32
78,08	22,00	68	0,34
73,18	26,80	120	0,60
68,12	31,88	127	0,64
54,10	45,90	180	0,90
43,12	56,80	220	1,10
35,14	64,75	340	1,70
33,17	66,20	860	4,30
		Dung dịch có alizarin	
%Ag	%Cd		
94,00	6,00	80	0,40
86,70	13,30	102	0,51
82,11	17,81	111	0,55
77,00	23,00	120	0,60
74,12	25,88	130	0,65
70,00	30,00	150	0,75
65,00	45,00	204	1,02

*Nhận xét:*

- Hàm lượng Ag trong hợp kim giảm thì điện trở tiếp xúc tăng. Điện trở tiếp xúc tăng nhanh khi hàm lượng Ag nhỏ hơn 70%.

- Để mạ cho các tiếp điện cố định cần lựa chọn dung dịch và chế độ mạ nhận hợp kim có hàm lượng Ag từ 70 - 90%.

### 3.5. Ảnh hưởng của thành phần hợp kim tới độ cứng và độ bền mài mòn

**Bảng 4.** Ảnh hưởng của thành phần hợp kim tới độ cứng và độ bền mài mòn

Thành phần HK (%)		Độ cứng (KG/mm <sup>2</sup> )		Thời gian mài mòn (h)	
Ag	Cd	Có alizarin	Không có alizarin	Có alizarin	Không có alizarin
100	0	126	125	7,0	6,5
95	5	129	126	7,5	6,8
87	13	134	128	8,0	7,2
85	15	136	129	8,8	8,5
82	18	140	131	-	9,7
80	20	142	132	14	13
77	23	144	134	27	16,5
75	25	148	138	-	17,5
66	34	164	-	68	-
62	38	171	-	92	-
60	40	176	165	95	84
55	45	192	-	98	-
54	46	192	178	-	88
45	55	226	210	99	92
40	60	232	226	96	90
35	65	230	212	-	70
30	70	214	160	-	-
20	80	156	70	-	-
15	85	-	60	-	-
0	100	-	50	-	-

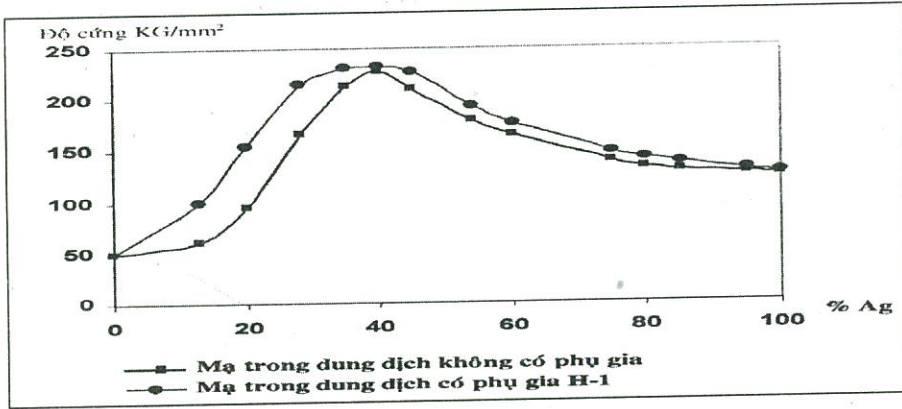
*Nhận xét:*

- Hợp kim có hàm lượng Ag 35-55% có độ cứng cao. Độ cứng cao nhất trong dung dịch có alizarin là 232KG/mm<sup>2</sup>, và 226 KG/mm<sup>2</sup> trong dung dịch không có alizarin. Thời gian mài mòn lớn nhất không tương ứng với độ cứng cao nhất. Hợp kim có cùng thành phần nhưng mạ trong dung dịch có alizarin thì độ cứng cao hơn và khả năng chịu mài mòn tốt hơn.

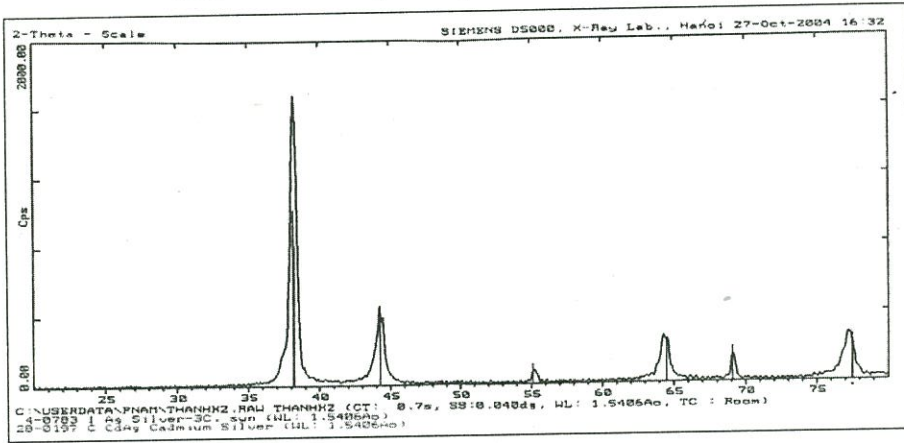
- Khả năng chịu mài mòn lớp mạ hợp kim có thể lớn hơn 10 lần so lớp mạ Ag cùng chiều dày và cao nhất khi %Ag 45-65%.

Độ cứng của kim loại mạ lớn hơn kim loại đúc và cán, độ cứng của lớp mạ càng tăng thì độ dẻo càng giảm. Độ cứng tăng không nhất thiết độ bền mài mòn cũng tăng, vì kim loại chịu mài mòn không những cứng mà còn dẻo nữa.

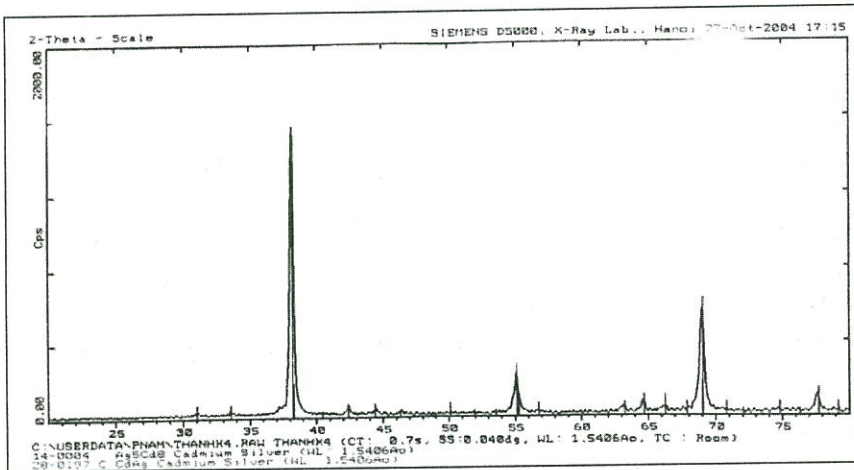
Quá thế catot có ảnh hưởng quyết định đến thành phần pha của kết tủa. Theo N.X Kurnakov [3] hợp kim mạ điện có thể chứa tất cả các pha mà không phụ thuộc vào trạng thái cân bằng như hợp kim hòa luyện, hợp kim Ag-Cd có thể tồn tại 8-9 dạng pha khác nhau tùy thuộc vào điều kiện điện phân. Hình 7 là kết quả phân tích (XRD) thành phần pha của hai mẫu hợp kim: 80%Ag, và 50%Ag cho thấy pha CdAg xuất hiện ở cả hai mẫu, dựa vào cường độ vạch phổ ta thấy nó chiếm tỷ lệ chính trong hợp kim số 1. Pha Ag<sub>5</sub>Cd<sub>8</sub> (được gọi là pha trung gian) xuất hiện ở mẫu 50%Ag và cho lớp mạ có độ cứng cao nhưng giòn.



Hình 6. Ảnh hưởng thành phần hợp kim tới độ cứng



a)



b)

Hình 7. Phổ XRD của hợp kim Ag-Cd  
a) Hợp kim 80% Ag; b) Hợp kim 50% Ag;



### 3.6. Kết quả thử nghiệm thực tế

#### 3.6.1. Kết quả thử nghiệm về độ bền mài mòn

Môi trường và chế độ làm việc của tiếp điểm:

Nhiệt độ 106,5°C, môi trường xâm thực NO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub> do phân hủy của thuốc phóng, thuốc nổ, thời gian 7 giờ/ngày, 10 ngày/mê. Tốc độ quay: 30 vòng/phút, bạc chuyển động, má tiếp xúc cố định.

Lực lò xo nén má tiếp xúc 0,2KG.

Độ bền làm việc của bạc truyền tín hiệu.

Loại 1: 25 bạc được mạ hợp kim 85 – 100% Ag có thời gian làm việc từ 3-4 ngày.

Loại 2: 50 bạc được mạ hợp kim 75 – 85% Ag có thời gian làm việc 3 tháng.

Loại 3: 50 bạc được mạ hợp kim 60 – 75% Ag có thời gian làm việc 6 tháng.

Loại 4: 50 bạc được mạ hợp kim 45 – 60% Ag có thời gian làm việc hơn một năm

Trên cơ sở độ bền mài mòn, khả năng làm việc trong môi trường nhiệt độ cao và có tính xâm thực, tùy theo điều kiện làm việc của thiết bị có thể sử dụng kết quả thử nghiệm loại 2,3,4 để chế tạo tiếp điểm trượt có tính năng mong muốn. Loại 4 cho thời gian làm việc dài nhất.

#### 3.6.2. Kết quả thử nghiệm về độ sụt áp trên các loại contactor TKC và KM.

Các tiếp điểm contactor đã bị mài mòn và được phục hồi bằng lớp mạ hợp kim Ag-Cd với thành phần Ag 70 – 90%, được thử nghiệm theo công nghệ sửa chữa contactor TPA 72-153 tại nhà máy A41 Không quân: Dòng tải định mức 200A, Lực tiếp xúc 2,2 – 2,3KG

Độ sụt áp trên tiếp điểm: 86 – 90 mv, (theo tiêu chuẩn độ sụt áp ≤150mv)

Với kết quả thử nghiệm về độ sụt áp (hay thông số về điện trở tiếp xúc tương ứng), hợp kim với hàm lượng Ag trên được ứng dụng trong công nghệ phục hồi các thể loại contactor hoặc các điểm tiếp xúc nổi cấp, thanh dẫn ắc quy ...

## 4. KẾT LUẬN

Đưa ra thành phần dung dịch, chế độ điện phân để chế tạo tiếp điện làm việc theo cơ chế nén trượt và cố định:

1- Đối với tiếp điện trượt, [Ag<sup>+</sup>]: 7-10 g/l, [Cd<sup>2+</sup>]: 36 – 33g/l. Hợp kim nhận được chứa 45-60%Ag, độ bền mài mòn lớn hơn 10 lần so lớp mạ Ag cùng chiều dày. Tiếp điện có khả năng làm việc trong môi trường nhiệt độ cao 106<sup>0</sup>C, bền trong môi trường có tính xâm thực.

2- Đối với tiếp điện cố định, [Ag<sup>+</sup>]: 13-15g/l, [Cd<sup>2+</sup>]: 30-28g/l. Hợp kim nhận được chứa 70-90%Ag, điện trở tiếp xúc và độ sụt áp đạt tiêu chuẩn yêu cầu: từ 0,40-0,75 mΩ, và 70-90 mv.

3- Đã thử nghiệm, ứng dụng kết quả nghiên cứu vào chế tạo và phục hồi các tiếp điện.

## ELECTROPLATING OF Ag-Cd ALLOY FOR MAKING AND REPAIRING CONTACT POINTS

Nguyen Thanh Loc<sup>(1)</sup>, Tran Dinh Hien<sup>(2)</sup>

(1) University of Technology, VNU-HCM

(2) Situation of Environmental Technology Application in Vietnam

**ABSTRACT:** *Ag-Cd alloys are deposited in an electroplating bath containing potassium cyanide and alizarin oil under suitable conditions. The influences of additives,  $[Ag^+]/[Cd^{2++}]$  ratio, current density and temperature on the deposit composition and cathode current efficiency were investigated.*

*The resistance to abrasion, hardness, and contact resistance of the electrodeposited Ag-Cd coating depend on Ag content in alloy. The Ag content in alloy should be used from 45% to 60% for slide-contact points and from 70% to 90% for fixed contact points.*

### TÀI LIỆU THAM KHẢO

- [1]. Nguyễn Xuân Phú, *Vật liệu kỹ thuật điện*, NXB KHKT, (2000).
- [2]. Trần Minh Hoàng, *Sổ tay mạ điện*, NXB KHKT, (2003)
- [3]. N.P Phêđôchép, *Mạ điện hợp kim*, NXB Metal, (1962) và (1999).
- [4]. US 4628165, *Electrical contacts and methods of making contacts electrodeposition*
- [5]. B.N Azmaxop, *Vật liệu học*, NXB Mas, (1986).
- [6]. V.M Phedotova, *Tối ưu trong công nghệ điện hóa*, NXB Mas, 1972