



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202224394 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 23

(21) 申请号 201120327679. 7

(22) 申请日 2011. 09. 02

(73) 专利权人 灵宝华鑫铜箔有限责任公司

地址 472500 河南省三门峡市灵宝市黄河路
131 号

(72) 发明人 赵原森 柴云 段晓翼 高松
夏楠 周赞雄

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通
合伙) 41104

代理人 时立新

(51) Int. Cl.

B08B 3/04(2006. 01)

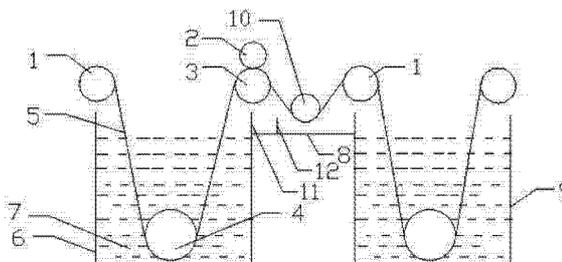
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种铜箔表面处理机水洗装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铜箔表面处理机水洗装置,包括水洗槽,水洗槽槽体内设置有水洗槽液下辊,水洗槽槽体上方设置有挤液辊、上导辊和导电辊,粗化槽与水洗槽之间设置有接液槽,接液槽与粗化槽接触的一边侧壁设置有一个或多个回流孔,接液槽另一边侧壁处于上导辊和水洗槽液下辊之间,接液槽槽体由耐酸材料制成。本实用新型通过在铜箔表面处理机粗化槽与水洗槽之间设置接液槽,使从上导辊两侧流出的电解液通过接液槽和回流孔重新流入粗化槽,避免原料的浪费,保证粗化槽内电解液液位稳定。



1. 一种铜箔表面处理机水洗装置,包括水洗槽,水洗槽槽体内设置有水洗槽液下辊,水洗槽槽体上方设置有挤液辊、上导辊和导电辊,其特征在于:粗化槽与水洗槽之间设置有接液槽,接液槽与粗化槽接触的一边侧壁设置有一个或多个回流孔,接液槽另一边侧壁处于上导辊和水洗槽液下辊之间,接液槽槽体由耐酸材料制成。

2. 根据权利要求 1 所述的铜箔表面处理机水洗槽,其特征在于:所述接液槽由设置在水洗槽内的耐酸材料制成制成的隔板分割而成。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的铜箔表面处理机水洗槽,其特征在于:所述接液槽槽体由 pvc 板制成。

4. 根据权利要求 3 所述的铜箔表面处理机水洗槽,其特征在于:所述回流孔的孔径为 30mm。

一种铜箔表面处理机水洗装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种水洗装置,尤其涉及一种铜箔表面处理机水洗装置。

背景技术

[0002] 目前,在生产铜箔的多个处理环节中都设置有利用水洗槽对铜箔进行水洗的步骤,以清除铜箔表面附带的电解液,如图 1 所示,粗化槽 6 和固化槽 9 槽体内设置有电解液 7,粗化槽 6 和固化槽 9 之间设置有水洗槽 8,水洗槽 8 槽体内设置有水洗槽液下辊 10,水洗槽 8 的两个侧壁分别为粗化槽 6 和固化槽 9 的两个侧壁,铜箔 5 通过转动的导电辊 1、液下辊 4、挤液辊 2 和上导辊 3 浸入粗化槽 6 槽体内的电解液 7 后,经挤液辊 2 和上导辊 3 挤压,进入水洗槽 8,利用水洗槽 8 内的水将铜箔 5 表面附带的电解液 7 清除。在此过程中,由于挤液辊 2 和上导辊 3 之间的挤压作用,导致铜箔表面附带的部分电解液 7 从上导辊 3 的两侧流出,其中流出的部分电解液 7 由于重力作用流入水洗槽 8 内并排出,这样导致粗化槽 6 内的电解液 7 流失,并且造成粗化槽 6 槽体内设置的电解液 7 液位大大下降,极大地影响了工作效率,造成了原料的浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种铜箔表面处理机水洗装置,能够使附带在铜箔上的电解液重新流回粗化槽,避免原料的浪费。

[0004] 本实用新型采用下述技术方案:

[0005] 一种铜箔表面处理机水洗装置,包括水洗槽,水洗槽槽体内设置有水洗槽液下辊,水洗槽槽体上方设置有挤液辊、上导辊和导电辊,粗化槽与水洗槽之间设置有接液槽,接液槽与粗化槽接触的一边侧壁设置有一个或多个回流孔,接液槽另一边侧壁处于上导辊和水洗槽液下辊之间,接液槽槽体由耐酸材料制成。

[0006] 所述接液槽由设置在水洗槽内的耐酸材料制成制成的隔板分割而成。

[0007] 所述接液槽槽体由 pvc 板制成。

[0008] 所述回流孔的孔径为 30mm。

[0009] 本实用新型通过在铜箔表面处理机粗化槽与水洗槽之间设置接液槽,使从上导辊两侧流出的电解液通过接液槽和回流孔重新流入粗化槽,避免原料的浪费,保证粗化槽内电解液液位稳定。

附图说明

[0010] 图 1 为现有铜箔表面处理机水洗装置的结构示意图;

[0011] 图 2 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 如图 2 所示,本实用新型包括水洗槽 8,水洗槽 8 槽体内设置有水洗槽液下辊 10,

水洗槽 8 槽体上方设置有挤液辊 2、上导辊 3 和导电辊 1,粗化槽 6 与水洗槽 8 之间设置有接液槽,接液槽与粗化槽接触的一边侧壁 11 设置有一个或多个回流孔,接液槽内的液体通过回流孔流入粗化槽 6,接液槽另一边侧壁 12 处于上导辊 3 和水洗槽液下辊 10 之间,接液槽槽体由耐酸材料制成。

[0013] 接液槽也可由设置在水洗槽 8 内的耐酸材料制成制成的隔板分割而成。隔板上设置有一个或多个回流孔,接液槽内的液体可通过回流孔流入粗化槽 6。

[0014] 在进行铜箔生产加工过程中,铜箔 5 通过转动的导电辊 1、液下辊 4、挤液辊 2 和上导辊 3 进入粗化槽 6 进行电镀,粗化槽 6 和固化槽 9 槽体内设置有电解液 7,铜箔 5 进行电镀后,经挤液辊 2 和上导辊 3 挤压进入水洗槽 8,利用水洗槽 8 内的水将铜箔 5 表面附带的电解液 7 清除。在此过程中,由于挤液辊 2 和上导辊 3 之间的挤压作用,导致铜箔表面附带的部分电解液 7 从上导辊 3 的两侧流出,一部分电解液 7 流回粗化槽 6,另一部分电解液 7 由于重力作用流入接液槽,流入接液槽的电解液 7 通过侧壁 11 上的回流孔重新流入粗化槽 6,这样就避免了粗化槽 6 槽体内设置的电解液 7 液位下降,节省生产材料,大大提高了工作效率。

[0015] 本实施例所述的耐酸材料必须能在酸度值最低为 150g/l 的环境中稳定工作。

[0016] 本实施例中耐酸材料采用 pvc 板;回流孔的孔径为 30mm。

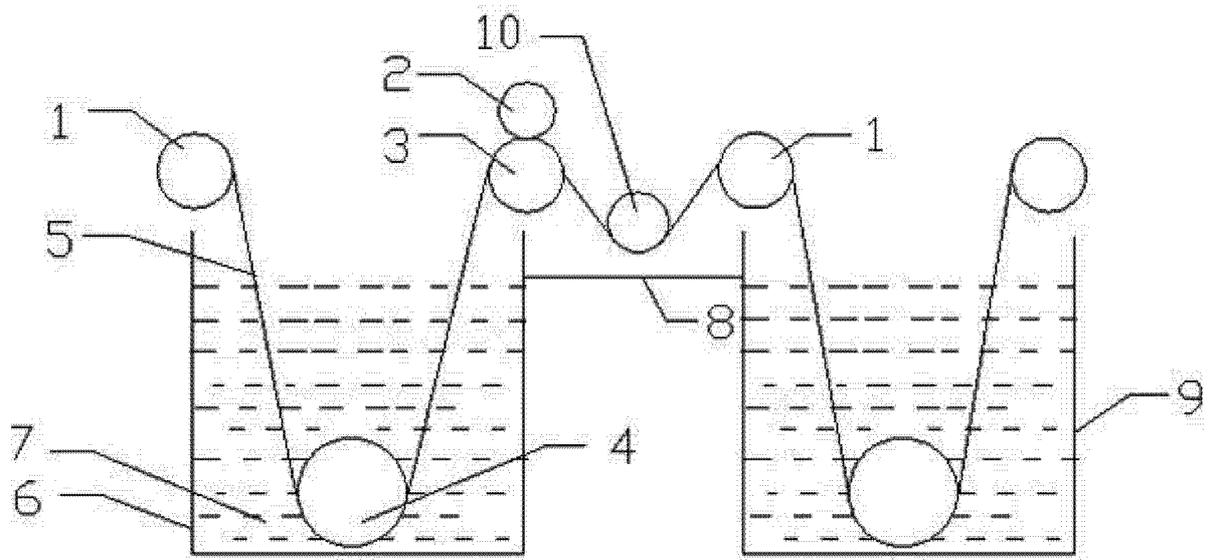


图 1

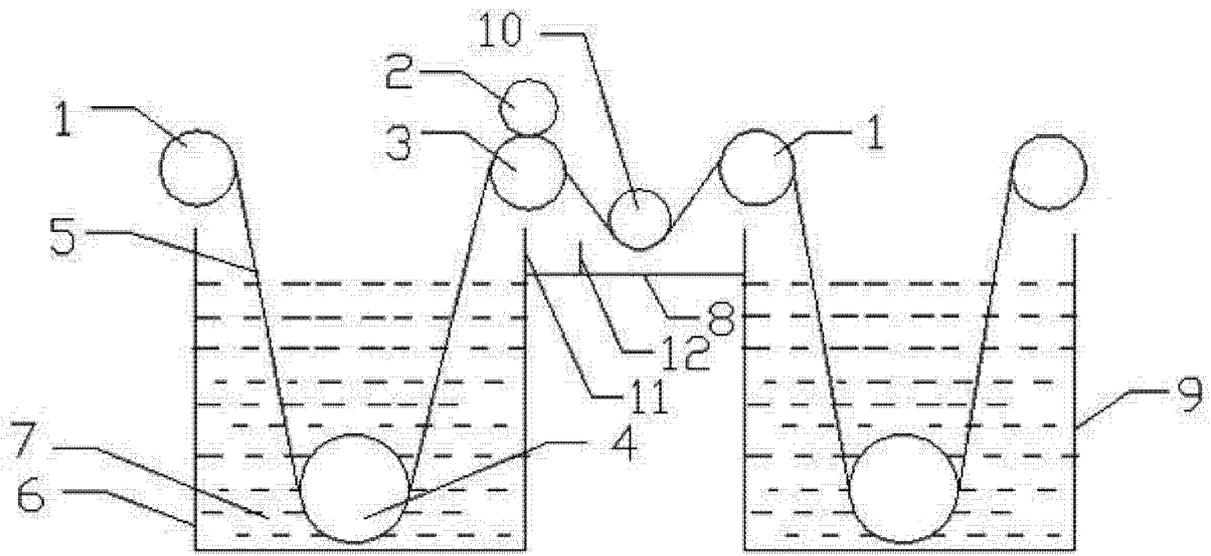


图 2