

Transformed

ISO

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

ISO RECOMMENDATION
R 2080

ELECTROPLATING AND
RELATED PROCESSES

VOCABULARY

1st EDITION

December 1971

Copyright reserved

The copyright of ISO Recommendations and ISO Standards belongs to ISO Member Bodies. Reproduction of these documents, in any country, may be authorized therefore only by the national standards organization of that country, being a member of ISO. For each individual country the only valid standard is the national standard of that country.

Printed in Switzerland

Bilingual edition in English and French. Also issued in Russian. Copies to be obtained through the national standards organizations.

RECOMMANDATION ISO
R 2080

DÉPÔTS ÉLECTROLYTIQUES
ET OPÉRATIONS S'Y RATTACHANT

VOCABULAIRE

1^{ère} ÉDITION

Décembre 1971

Reproduction interdite

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO. Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Edition bilingue en anglais et en français. Ce document est également édité en russe. Des exemplaires peuvent être obtenus auprès des organisations nationales de normalisation.

BRIEF HISTORY

The ISO Recommendation R 2080, *Electroplating and related processes – Vocabulary*, was drawn up by Technical Committee ISO/TC 107, *Metallic and other non-organic coatings*, the Secretariat of which is held by the Ente Nazionale Italiano di Unificazione (UNI).

Work on this question led to the adoption of Draft ISO Recommendation No. 2080, which was circulated to all the ISO Member Bodies for enquiry in October 1970.

The Draft was approved, subject to a few modifications of an editorial nature, by the following Member Bodies :

Australia	Italy	Spain
Czechoslovakia	Netherlands	Sweden
Egypt, Arab Rep. of	New Zealand	Switzerland
France	Portugal	Thailand
Germany	Romania	United Kingdom
India	South Africa, Rep. of	U.S.S.R.

No Member Body opposed the approval of the Draft.

This Draft ISO Recommendation was then submitted by correspondence to the ISO Council, which decided to accept it as an ISO RECOMMENDATION.

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 2080, *Dépôts électrolytiques et opérations s'y rattachant – Vocabulaire*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 107, *Revêtements métalliques et autres revêtements non organiques*, dont le Secrétariat est assuré par l'Ente Nazionale Italiano di Unificazione (UNI).

Les travaux relatifs à cette question aboutirent à l'adoption du Projet de Recommandation ISO N° 2080, qui fut soumis, en octobre 1970, à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO.

Le Projet fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Royaume-Uni
Allemagne	Italie	Suède
Australie	Nouvelle-Zélande	Suisse
Egypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas	Tchécoslovaquie
Espagne	Portugal	Thaïlande
France	Roumanie	U.R.S.S.

Aucun Comité Membre ne se déclara opposé à l'approbation du Projet.

Ce Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO, qui décida de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

ISO Recommendation
Recommandation ISO

R 2080
R 2080

December 1971
Décembre 1971

ELECTROPLATING AND RELATED PROCESSES

VOCABULARY

SCOPE

This vocabulary includes terms widely used in the science and industry of electrodeposition and it is to be understood that the interpretations given are those corresponding to the practical usage in these fields and that they do not necessarily coincide with those used in other fields. In some extreme cases attention is drawn to this fact by adding the words "... in electroplating".

Chemical, physical and electrical terms are not included in this vocabulary, even though they may be frequently used in electroplating, if their use in electroplating is identical with that in the original science and their meaning is believed to be generally known. Definitions of such expressions can be found in one of the well-known handbooks or dictionaries of chemistry or physics and in the *International Electrotechnical Vocabulary* of IEC Publication 50 (50), *Electrochemistry and Electrometallurgy*.

The terms are arranged in alphabetical English order. An alphabetical index of the French terms is given to facilitate reference.

NOTE. – In addition to terms used in two of the three official ISO languages (English and French), this ISO Recommendation includes in an Appendix the equivalent terms in the German language; these have been included for information, at the request of Technical Committee ISO/TC 107, and the Member Body for Germany (DNA) has verified their equivalence. However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

DÉPÔTS ÉLECTROLYTIQUES ET OPÉRATIONS S'Y RATTACHANT

VOCABULAIRE

OBJET

Ce vocabulaire comporte les termes fréquemment utilisés dans la science et l'industrie de l'électro-déposition; il est à noter que l'interprétation donnée correspond à l'usage dans la pratique de ce domaine et n'est pas nécessairement identique à celle admise dans d'autres domaines. Dans certains cas extrêmes, on a attiré l'attention en ajoutant les mots «... dans le cas des dépôts électrolytiques».

Les termes chimiques, physiques et électriques dont l'usage, dans le cas des dépôts électrolytiques, est identique à celui qui en est fait dans la science originale et dont le sens peut être admis comme connu, n'ont pas été inclus dans ce vocabulaire, même s'ils sont fréquemment utilisés. Les définitions de tels termes peuvent être trouvées dans les dictionnaires courants de chimie ou de physique, ou encore dans le *Vocabulaire Electrotechnique International*, Publication 50 (50) de la CEI, *Electrochimie et Electrometallurgie*.

Les termes sont classés dans l'ordre alphabétique anglais. Un répertoire alphabétique des termes français est donné en vue de faciliter leur recherche.

NOTE. – En plus des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), la présente Recommandation ISO donne en Appendice les termes correspondants en langue allemande; ceux-ci ont été inclus, pour information, à la demande du Comité ISO/TC 107 et le Comité Membre d'Allemagne (DNA) en a vérifié la conformité. Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes et définitions ISO.

101 Addition agent

A material added in small quantities to a solution to modify its characteristics or the properties of the deposit obtained from the solution.

102 Adhesion

The strength of the bond between a coating and its substrate which is measured as the force per unit area required to separate them.

103 Alkaline blackening (Black finishing)

Producing a black oxide coating on steel by immersion in hot alkaline salt solutions.

104 Alloy deposition

Co-deposition of two or more metals.

105 Anion

A negatively charged ion.

106 Anode

- (1) In electrolysis, the electrode at which negative ions are discharged, positive ions are formed, or other oxidizing reactions occur.
- (2) The object which is intended to perform these functions.

107 Anode corrosion

Dissolution of anode metal by the electrochemical action in the plating cell.

108 Anode efficiency

Current efficiency of a specified anodic process.

109 Anode film

- (1) The thin layer of a solution which is in contact with the anode and differs in composition from the bulk of the solution.
- (2) Solid film formed on the anode during operation.

110 Anode polarization

(See 550, Polarization).

111 Anodic coating

- (1) A metallic coating less noble than the basis metal. ("Sacrificial coating".)
- (2) A protective, decorative, or functional coating, formed by conversion of the surface of a metal in an electrolytic oxidation process. (See 112, Anodizing.)

101 Agent d'addition

Produit ajouté en petites quantités à une solution pour en modifier les caractéristiques ou les propriétés d'un dépôt obtenu par cette solution.

102 Adhérence

Force d'attraction entre un revêtement et son support, évaluée par la mesure de l'effort, par unité de surface, nécessaire pour les séparer.

103 Finition noire

Formation d'un dépôt noir d'oxydes sur l'acier par immersion dans une solution chaude (caustique) de sels alcalins.

104 Dépôt d'alliages

Dépôt simultané de deux ou plusieurs métaux.

105 Anion

Ion chargé négativement.

106 Anode

- 1) En électrolyse, électrode sur laquelle les ions négatifs se déchargent, les ions positifs se forment, ou d'autres réactions d'oxydation se produisent.
- 2) L'objet qui est supposé remplir ces fonctions.

107 Corrosion des anodes (terme peu utilisé)

Dissolution du métal de l'anode par action électrochimique dans la cellule d'électrolyse.

108 Rendement anodique

Rendement en courant dans un processus anodique déterminé.

109 Film anodique

- 1) Couche mince d'une solution qui est en contact avec l'anode et qui diffère par sa composition de celle de l'ensemble de la solution.
- 2) Film solide formé en service sur l'anode.

110 Polarisation anodique

(Voir 550, Polarisation).

111 Revêtement anodique

- 1) Revêtement métallique moins noble que le métal de base.
- 2) Revêtement protecteur, décoratif ou fonctionnel, obtenu par transformation de la surface d'un métal par un procédé électrolytique d'oxydation. (Voir 112, Anodisation).

112 Anodizing (Anodic oxidation)

An electrolytic oxidation process in which the surface layer of a metal is converted to a coating having protective, decorative, or functional properties.

113 Anolyte

- (1) In a divided cell, the portion of electrolyte on the anode side of the diaphragm.
- (2) The portion of electrolyte in the vicinity of the anode. (Uncommon usage.)

114 Autocatalytic plating

Deposition of a metallic coating by a controlled chemical reduction that is catalyzed by the metal or alloy being deposited.

145 Barrel plating

A particular example of barrel processing (q.v.) by which electrodeposits are applied to articles in bulk; in contrast to "vat plating" (U.S.A. : still plating) in which articles are individually suspended during the electro-deposition process.

NOTE. — In the French language the terms *au bain mort*, *au cadre* and *à l'attache*, currently used in practice, mean the same technique.

146 Barrel processing

Mechanical, chemical or electrochemical treatment of articles in bulk in a rotating container.

Examples :

- Barrel burnishing
- Barrel polishing
- Barrel cleaning

147 Base metal

Opposite of noble metal. (Not to be confused with basis metal.)

148 Basis material (Basis metal)

Material upon which coatings are deposited or formed. (Not to be confused with base metal.)

149 Bipolar electrode

A conductor not connected to the power supply and immersed in the electrolyte between the anode and the cathode. The part of the conductor nearest the anode acts as a cathode and that nearest the cathode acts as an anode.

150 Blackening; Black finishing; Black oxide

(See 103, Alkaline blackening)

112 Anodisation (Oxydation anodique)

Procédé électrolytique d'oxydation dans lequel la couche superficielle du métal est transformée en une couche ayant des propriétés protectrices, décoratives ou fonctionnelles.

113 Anolyte

- 1) Dans une cellule à diaphragme, partie de l'électrolyte située entre le diaphragme et l'anode.
- 2) Partie de l'électrolyte située au voisinage de l'anode (usage inhabituel).

114 Dépôt autocatalytique

Déposition d'un revêtement métallique par une réduction chimique contrôlée qui est catalysée par le métal ou l'alliage déposé.

145 Dépôt électrolytique au tonneau

Exemple particulier de traitement au tonneau (voir ci-dessous) dans lequel des dépôts électrolytiques sont appliqués sur des pièces en vrac; par opposition à la technique «au montage» (voir Note) dans laquelle les pièces sont suspendues individuellement pendant l'électrolyse.

NOTE. — Les expressions *au bain mort*, *au cadre*, *à l'attache*, couramment utilisées dans la pratique, désignent la même technique.

146 Traitement au tonneau

Traitement mécanique, chimique ou électrochimique de pièces en vrac dans un récipient rotatif.

Exemples types :

- Brunissage au tonneau
- Polissage au tonneau
- Dégraissage au tonneau

147 Métal commun

Contraire de métal noble.

148 Matériau de base (Métal de base)

Matériau (ou métal) sur lequel les revêtements sont appliqués ou produits.

149 Electrode bipolaire

Conducteur non relié à la source de courant mais immergé dans l'électrolyte entre l'anode et la cathode. La partie du conducteur qui est plus près de l'anode joue le rôle de cathode et celle qui est plus près de la cathode joue le rôle d'anode.

150 Finition noire

(Voir 103, Finition noire).

- | | |
|---|---|
| <p>151 Blasting
A process in which particles are projected at high velocity against the work piece.</p> <p>152 Blueing
The formation of a very thin blue oxide film on steel either by heating in air or by immersion in concentrated oxidizing solutions.</p> <p>153 Bright dipping
Brief immersion in a solution used to produce a bright surface on a metal.</p> <p>154 Bright finish
A finish with a uniform non-directional smooth surface of high specular reflectivity.</p> <p>155 Bright plating (electrolytic)
A process that produces an electrodeposit having a high degree of specular reflectivity in the as-plated condition.</p> <p>156 Bright plating range
The range of current densities within which an electroplating solution produces a bright deposit under a given set of operating conditions.</p> <p>157 Brightener
An addition agent in an electroplating solution that improves the brightness of an electrodeposit.</p> <p>158 Bronzing
(1) The application of a chemical (immersion) finish to copper or copper alloys or, alternatively, to copper or brass plated metals, to alter the colour of the surface. (Not to be confused with electrodeposition of bronze.)
(2) See 152, Blueing.</p> <p>159 Brush plating
A method of electrodeposition in which the electrolyte is applied with a pad or brush in contact with an electrode. The pad or brush is applied to the part to be processed which is given opposite polarity.</p> <p>160 Brush polishing (electrolytic)
A method of electropolishing in which the electrolyte is applied with a pad or brush in contact with the cathode.</p> | <p>151 Projection d'abrasif
Procédé dans lequel des particules sont projetées à grande vitesse sur une pièce.</p> <p>152 Bleuissage (terme préféré : bronzage)
Formation d'un film bleu très mince d'oxyde sur l'acier, soit par chauffage à l'air, soit par immersion dans des solutions oxydantes concentrées.</p> <p>153 Décapage brillant
Immersion de courte durée dans une solution appropriée en vue de produire une surface brillante sur un métal.</p> <p>154 Finition brillante
Finition caractérisée par une surface uniforme, polie, sans texture orientée, présentant un pouvoir de réflexion élevé.</p> <p>155 Dépôt électrolytique brillant
Procédé où le dépôt sort du bain d'électrolyse avec un haut pouvoir réflecteur.</p> <p>156 Domaine de brillance
Domaine des valeurs de la densité de courant pour lesquelles un bain électrolytique produit un dépôt brillant dans des conditions opératoires déterminées.</p> <p>157 Brillanteur
Agent d'addition pour bain électrolytique qui améliore la brillance du dépôt.</p> <p>158 Bronzage
1) Finition chimique (par immersion) appliquée au cuivre ou aux alliages de cuivre ou de ou aux métaux recouverts de cuivre et de laiton, pour modifier la coloration de la surface. (A ne pas confondre avec l'électro-déposition du bronze).
2) Voir 152, Bleuissage.</p> <p>159 Dépôt électrolytique au tampon
Méthode d'électrodéposition dans laquelle l'électrolyte est appliqué avec un tampon contenant une électrode. Le tampon est appliqué sur les endroits qui doivent être revêtus et qui jouent le rôle de l'électrode opposée.</p> <p>160 Polissage électrolytique au tampon
Méthode de polissage dans laquelle l'électrolyte est appliqué à l'aide d'un tampon ou d'une brosse mis en contact avec la cathode.</p> |
|---|---|

- | | |
|--|--|
| <p>161 Buffer
A substance that, when contained in a solution, counteracts changes in pH. Each buffer has a characteristic range of pH over which it is effective.</p> <p>162 Buffing (U.K. : Mopping)
The smoothing of a surface by means of a rotating flexible wheel to the surface of which fine, abrasive particles are applied in liquid suspension, paste, or grease stick form.
(See also 551, Polishing.)</p> <p>163 Burnishing
The smoothing of surfaces by rubbing under pressure essentially without removal of the surface layer.
(See also 551, Polishing.)</p> <p>164 Burnt deposit
A rough unsatisfactory deposit produced by an excessive current density.</p> <p>165 Busbar
A rigid conductor for carrying current, for example, to the anode and cathode bars.</p> <p>201 Cathode
In electrolysis, the electrode at which positive ions are discharged, negative ions are formed or other reducing reactions occur.</p> <p>202 Cathode efficiency
Current efficiency of a specified cathodic process.</p> <p>203 Cathode film
The thin layer of solution which is in contact with the cathode and differs in composition from the bulk of the solution.</p> <p>204 Cathode polarization
(See 550, Polarization.)</p> <p>205 Cathodic protection (in electrodeposition)
(See 601, Sacrificial protection.)</p> <p>206 Catholyte
(1) In a divided cell, the portion of electrolyte on the cathode side of the diaphragm.
(2) The portion of electrolyte in the vicinity of the cathode. (Uncommon usage.)</p> | <p>161 Tampon (terme utilisé dans le langage chimique)
Substance qui, introduite dans une solution, s'oppose aux variations de pH. Chaque tampon possède un domaine caractéristique de pH pour lequel il est efficace.</p> <p>162 Polissage au disque
Polissage d'une surface au moyen d'un disque rotatif flexible avec application de fines particules abrasives en suspension dans un liquide, une pâte ou une graisse.
(Voir également 551, Polissage.)</p> <p>163 Brunissage
Polissage des surfaces obtenu essentiellement par frottement et pression sans enlèvement de la couche superficielle.
(Voir également 551, Polissage.)</p> <p>164 Dépôt brûlé
Dépôt rugueux non satisfaisant, produit par une densité de courant trop élevée.</p> <p>165 Barre de distribution
Conducteur rigide pour le transport du courant, par exemple vers les barres anodique et cathodique.</p> <p>201 Cathode
En électrolyse, électrode sur laquelle les ions positifs se déchargent, les ions négatifs se forment ou d'autres réactions de réduction se produisent.</p> <p>202 Rendement cathodique
Rendement en courant dans un processus cathodique déterminé.</p> <p>203 Film cathodique
Couche mince d'une solution qui est en contact avec la cathode et qui diffère par sa composition de celle de l'ensemble de la solution.</p> <p>204 Polarisation cathodique
(Voir 550, Polarisation.)</p> <p>205 Protection cathodique (en électrodéposition)
(Voir 601, Protection sacrificielle).</p> <p>206 Catholyte
(1) Dans une cellule à diaphragme, partie de l'électrolyte située entre le diaphragme et la cathode.
(2) Partie de l'électrolyte située au voisinage de la cathode. (Usage inhabituel).</p> |
|--|--|

207 Cation A positively charged ion.	207 Cation Ion chargé positivement.
208 Chelate compound A compound in which the metal atom forms part of a ring-structure and is not readily ionized.	208 Composé chélaté Composé dans lequel l'atome de métal intervient dans une structure en anneau et n'est pas facilement ionisé.
209 Chelating agent An organic compound capable of forming a chelate compound with a metal ion. (See 208, Chelate compound.)	209 Agent chélatant Composé organique capable de former un composé chélaté avec un ion métallique. (Voir 208, Composé chélaté).
210 Chemical polishing Immersion in a solution to improve the surface smoothness of a metal. (Not to be confused with Bright dipping.)	210 Polissage chimique Immersion dans une solution pour améliorer le poli superficiel d'un métal. (Ne pas confondre avec le décapage brillant).
211 Chromating Forming a conversion coating on a metal surface by means of a solution containing chromium compounds usually in the hexavalent form.	211 Chromatation Formation d'une couche de conversion sur une surface métallique au moyen d'une solution de composés de chrome, généralement hexavalent.
212 Cleaning The removal of organic and other foreign materials from a surface.	212 Dégraissage, Nettoyage Élimination des substances organiques et autres matières étrangères d'une surface.
213 Alkaline cleaning Cleaning by means of alkaline solutions.	213 Dégraissage alcalin Dégraissage au moyen de solutions alcalines.
214 Anodic (Reverse) cleaning Electrolytic cleaning in which the work piece to be cleaned is the anode.	214 Dégraissage anodique Dégraissage électrolytique dans lequel la pièce à dégraisser est placée en anode.
215 Cathodic (Direct) cleaning Electrolytic cleaning in which the work piece to be cleaned is the cathode.	215 Dégraissage cathodique Dégraissage électrolytique dans lequel la pièce à dégraisser est placée en cathode.
216 Diphasic cleaning Cleaning by means of a liquid system that consists of an organic solvent layer and an aqueous layer. Cleaning is effected both by solvent and emulsifying action.	216 Dégraissage en système diphasé Dégraissage au moyen d'un système de liquides comportant une couche de solvant organique et une couche aqueuse. Le dégraissage est effectué à la fois par action de dissolution et d'émulsion.
217 Direct cleaning (See 215, Cathodic cleaning.)	217 Dégraissage direct (Voir 215, Dégraissage cathodique).
218 Electrolytic cleaning Cleaning in which a current is passed through the solution, the work piece to be cleaned being one of the electrodes.	218 Dégraissage électrolytique Dégraissage dans lequel un courant passe dans la solution, la pièce à dégraisser étant l'une des électrodes.
219 Emulsion cleaning Cleaning by means of an emulsified liquid system that consists of an organic solvent, a water phase and emulsifying agents.	219 Dégraissage par émulsion Dégraissage au moyen d'un système liquide émulsionné qui consiste en un solvant organique, une phase aqueuse et des agents émulsionnants.

- | | |
|--|---|
| <p>220 Immersion cleaning
(See 222, Soak cleaning.)</p> <p>221 Reverse cleaning
(See 214, Anodic cleaning.)</p> <p>222 Soak cleaning
Cleaning by immersion without the use of current, usually in alkaline solution.</p> <p>223 Solvent degreasing
Cleaning by means of organic solvents.</p> <p>224 Spray cleaning
Cleaning by means of spraying with a cleaning solution.</p> <p>225 Ultrasonic cleaning
Cleaning by any chemical means aided by ultrasonic vibration.</p> <p>226 Vapour degreasing (U.S.A. : Vapor degreasing)
Degreasing by solvent vapours condensing on the work pieces being cleaned.</p> <p>227 Colouring (U.S.A. : Coloring)
A chemical immersion process producing decorative coloured finishes excluding black finishes on steel and colours obtained by the use of organic dye-stuffs. (Not to be confused with Colouring off.)</p> <p>228 Colouring off (U.S.A. : Coloring)
Light final buffing.</p> <p>229 Complexing agent
A compound that will combine with metallic ions to form complex ions.</p> <p>230 Complex salt
A compound of two single salts which crystallize together in a simple molecular ratio. An aqueous solution of the salt gives reactions which are quite distinct from those of the component single salts, for example, potassium silver cyanide.</p> <p>231 Composite electroplate
(See 468, Multilayer deposit.)</p> <p>232 Conducting salt
A salt added to an electrolyte in order to increase its electrical conductivity.</p> | <p>220 Dégraissage par immersion
(Voir 222, Dégraissage au trempé).</p> <p>221</p> <p>222 Dégraissage au trempé
Dégraissage par immersion sans l'emploi du courant, en général en solution alcaline.</p> <p>223 Dégraissage par solvants
Dégraissage au moyen de solvants organiques.</p> <p>224 Dégraissage au jet
Dégraissage au moyen d'un jet de solution détersive.</p> <p>225 Dégraissage par ultrasons
Dégraissage par un moyen chimique avec l'aide d'ultrasons.</p> <p>226 Dégraissage à la vapeur
Dégraissage à l'aide de solvants à l'état de vapeur se condensant sur les pièces nettoyées.</p> <p>227 Coloration chimique
Procédé par immersion chimique, produisant des couches colorées décoratives, à l'exclusion des finitions noires sur acier et des colorations obtenues par utilisation de colorants organiques.</p> <p>228 Avivage
Léger polissage final au disque.</p> <p>229 Agent complexant
Composé qui se combine aux ions métalliques pour former des ions complexes.</p> <p>230 Sel complexe
Composé de deux sels simples qui cristallisent ensemble dans un rapport moléculaire simple. Une solution aqueuse du sel complexe donne des réactions différant totalement de celles des sels simples qui le composent, par exemple : cyanure double d'argent et de potassium.</p> <p>231 Dépôt électrolytique composite
(Voir 468, Dépôt multi-couche).</p> <p>232 Sel conducteur
Sel ajouté à un électrolyte en vue d'accroître sa conductivité électrique.</p> |
|--|---|

233 Contact plating The deposition of a metal coating upon a basis metal, by immersing the latter in contact with another metal in a solution containing a compound of the metal to be deposited. (Not to be confused with Immersion plating.)	233 Dépôt de contact, Dépôt par contact Dépôt d'un revêtement métallique sur un métal de base, par immersion de ce dernier en contact avec un autre métal dans une solution contenant un composé du métal à déposer. (Ne pas confondre avec le dépôt par immersion).
234 Contact potential The potential difference at the junction of two dissimilar conducting substances.	234 Potentiel de contact Différence de potentiel à l'interface de deux substances conductrices différentes.
235 Covering power The ability of an electroplating solution under a given set of conditions to deposit metal on the surfaces of recesses or deep holes. (To be distinguished from Throwing power.)	235 Pouvoir couvrant Aptitude d'une solution électrolytique à déposer, dans des conditions déterminées, du métal sur les surfaces en retrait ou les cavités profondes. (A distinguer du pouvoir de répartition).
236 Critical current density (in electroplating) Current density above or below which new and sometimes undesirable reactions occur.	236 Densité de courant critique (en électrolyse) Densité de courant au-delà ou en deça de laquelle des réactions nouvelles et souvent indésirables se produisent.
237 Current density Current expressed in amperes per unit area.	237 Densité de courant Intensité de courant par unité de surface.
238 Current efficiency The proportion, usually expressed as a percentage, of the current that is effective in carrying out a given process in accordance with Faraday's Law.	238 Rendement en courant Couramment, pourcentage de courant effectivement consommé par la réalisation d'une opération déterminée, selon la loi de Faraday.
260 Deburring The removal of burrs, sharp edges, or fins by mechanical, chemical or electrochemical means.	260 Ebarbage Elimination des bavures, arêtes vives et aspérités, par voies mécanique, chimique ou électrochimique.
261 Deionization The removal of ions from a solution by ion exchange.	261 Déionisation Elimination des ions d'une solution par échange d'ions.
262 Demineralization (1) Removal of hardness in water for example by cation exchanger. (General usage in the U.S.A. and U.K.; preferred term : Softening.) (2) Synonymous with 261, Deionization, which is the preferred term. (General usage in Continental Europe.)	262 Déminéralisation 1) Elimination de la dureté de l'eau au moyen d'un échangeur de cations (usage général dans le Royaume-Uni et aux U.S.A.; terme à utiliser, de préférence : Adoucissement). 2) Synonyme de 261, Déionisation, terme à utiliser de préférence (usage général en Europe continentale).
263 Depolarization A decrease in the polarization of an electrode.	263 Dépolarisation Evolution du potentiel d'une électrode vers la valeur qu'il a à courant nul.
264 Deposition range (See 304, Electroplating range.)	264 Domaine de déposition (Voir 304, Domaine de déposition électrolytique).