

Guia de Defeito Zinco Ácido (KCI)

Defeito	Causa	Solução
Bolhas e/ou Aderência <i>deficiente</i>	a1) Pré-Tratamento inadequado	a1) Verificar pré-tratamento
	a2) Excesso de Abrilhantador	a2) Reduzir as adições e tratar com carvão ativo.
	a3) Contaminação Orgânica	a3) Tratar com carvão ativo.
	a4) pH elevado	a4) Ajustar com Ác. Clorídrico
	a5) Queima na alta densidade de corrente	a5) Ajustar teor metálico ou ajustar densidade de corrente
	a6) Contaminação com Ferro	a6) Tratar com Peróxido de hidrogênio.
Descoloração	b1) Lavagem deficiente	b1) Melhorar lavagens
	b2) Tempo curto no passivador	b2) Aumentar o tempo das peças no passivador
	b3) Contaminação : Fe, Pb, Cd	b3) Ferro : usar peróxido Cobre/Cádmio : Zn em pó
Fosco nas áreas de alta <i>densidade de corrente</i>	c1) Baixo teor de Cloretos	c1) Analisar e corrigir
	c2) Baixo Abrilhantador	c2) Ajustar através da Célula
	c3) Temperatura elevada	c3) Aumentar a refrigeração
Estrias ou manchas nas peças	d1) Pré-Tratamento inadequado	d1) Verificar pré-tratamento, lavagens e ativação
	d2) Contaminação Orgânica	d2) Tratar com carvão ativo.
	d3) Lavagem deficiente	d3) Melhorar pós-lavagens
Aspereza	e1) Partículas em suspensão	e1) Filtrar o banho. e2) Acertar a área anódica e3) Usar sacos anódicos
	e2) Limpeza deficiente	d3) Melhorar lavagens e águas de lavagens

Defeito	Causa	Solução
Alto consumo de sais	f1) Perdas por arraste excessivo	f1) Melhorar escoamento antes da lavagem
	f2) Sacos anódicos entupidos	f2) Trocar sacos anódicos
Falta total de brilho	g1) Baixo Ácido Bórico	g1) Analisar e corrigir
	g2) Baixo abrillantador	g2) Ajustar através da Célula
	g3) pH muito alto ou baixo	g3) Ajustar o pH com HCl, KOH ou NH ₄ OH
	g4) Temperatura elevada	g4) Aumentar a refrigeração
	g5) Pré-Tratamento deficiente	g5) Melhorar pré-tratamento
	g6) Falta de Aditivo	g6) Ajustar através da Célula
	g7) Contaminação Orgânica	g7) Tratar com carvão ativo.
Mudanças bruscas no pH	h1) Arraste de ácidos proveniente da ativação	h5) Melhorar pré-lavagens
Baixo teor metálico	i1) Baixa área anódica	i1) Aumentar área anódica
	i2) Baixo teor de Cloreto	i2) Analisar e corrigir
	i3) pH muito elevado	i3) Ajustar o pH com HCl, KOH .
Falta de deposição na área de <i>baixa densidade de corrente</i>	j1) Contaminação com Chumbo e outros metais pesados (Sb, As)	j1) Chapa Seletiva j2) Tratamento com zinco em pó
Queima na alta <i>densidade de corrente</i>	k1) Metal muito baixo	k1) Adicionar ZnCl ₂
	k2) Corrente muito alta	k2) Baixar a corrente
Nublado na alta densidade de corrente	l1) Falta de Aditivo	l1) Ajustar através da Célula
	l2) Contaminação Orgânica	l2) Tratar com carvão ativo.
Formação de óleo na <i>superfície do banho</i>	m1) Excesso de Aditivo m2) Cloreto de Potássio acima de 220 g/l	m1) Verificar as adições m2) Analisar e corrigir m3) Diluir, se necessário