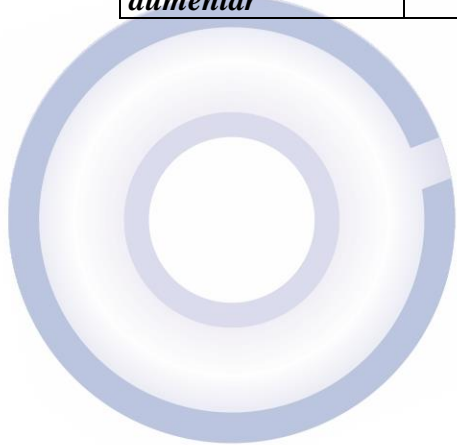


## Guia de Defeito Zinco Alcalino com Cianeto

Defeito	Causa	Solução
Baixo poder de penetração	a1) Relação alta	a1) Adicionar Cianeto de Sódio
	a2) Soda Cáustica baixa	a2) Adicionar Soda Cáustica
	a3) Excesso de abrillantador	a3) Tratar com carvão ativo
	a4) Formação de Carbonato	a4) Aumentar a relação e adicionar abrillantador.
	a5) Densidade de corrente não uniforme para a área anódica	a5) Aumentar a área anódica
	a6) Cromo hexavalente no banho	a6) Adicionar hidrossulfito de sódio ( 0,05 g/l)
Bolhas e Descascamento	b1) Limpeza insuficiente	b1) Melhorar pré-tratamento
	b2) Excesso de abrillantador e ativador	b2) Tratar com carvão ativo
	b3) Decapagem insuficiente	b3) Aumentar a concentração do ácido
	b4) Metal base especial ( ex: alto carbono, ou ligas contendo Cr, Mg, Pb, Mo, Ti, Mn )	b4) Diminuir a relação da solução , ou adicionar no decapante ácido fluoreto.
	b5) Contaminação: Cr, Mg, Mo, Ti, Pb.	b5) Adicionar <b>Puritron ZNC</b>
Depósito Avermelhado Com <i>cinza ou preto</i>	c1) Mistura de contaminantes : Mo, Cd, Hg, Sn, Pb, Ni	c1) Utilizar a chapa seletiva e adicionar <b>Puritron ZNC</b>
	c2) Excesso de Soda Cáustica	c2) Parar as adições ou diluir o banho.
	c3) Contaminação Orgânica	c3) Tratar com carvão Ativo
	c4) Variação de temperatura : * Temperatura alta : precipitação branca * Temperatura baixa : Precipitação cinza	c4) Mantenha o banho na temperatura de trabalho : 18 – 30 °C

<b>Defeito</b>	<b>Causa</b>	<b>Solução</b>
Superfície Manchada	d1) Metal base com problemas	d1) Atenção ao pré-tratamento
	d2) Pré-tratamento pobre	d2) Atenção em particular para o ácido
	d3) Pós-tratamento deficiente	d3) Melhorar a lavagem
Baixo poder de dispersão	e1) Aumentar a relação	e1) Aumentar o zinco
	e2) Baixo teor de soda cáustica	e2) Aumentar a soda caustica
	e3) Baixa concentração do banho	e3) Analisar o banho, ajustar as concentrações
	e4) Baixa área anódica ou passivação anódica	e4) Aumentar a área anódica, limpar o anodo com Ácido Clorídrico.
	e5) Temperatura baixa	e5) Manter a temperatura em 18 °C.
	e6) Alto teor de carbonato	e6) Precipitar e remover o carbonato
	e7) Densidade de corrente insatisfatória.	e7) Ajustar os contatos dos anodos.
Alto consumo de Abrilhantador	f1) Alto teor de Carbonato	f1) Precipitar e remover o carbonato
	f2) Temperatura de trabalho elevado	f2) Manter a temperatura em 18 - 35 °C.
Depósito duro ou sem brilho	g1) Excesso de abrilhantador	g1) Tratar com carvão ativo
	g2) Contaminação metálica	g2) Usar chapa seletiva
	g3) Relação alta	g3) Aumentar o zinco
Deposito escuro após imersão <b>no ácido nítrico</b>	h1) Contaminação com cobre, níquel ou chumbo	h1) Usar chapa seletiva, tratar o banho com zinco em pó
Precipitação branca aderida <b>ao anodo</b>	i1) Baixo teor de Soda e Cianeto	i1) Analisar e corrigir
	i2) Densidade de Corrente alta	i2) Ajustar a corrente
	i3) Baixa temperatura	i3) Manter a temperatura em 18 – 35 °C.

<b>Defeito</b>	<b>Causa</b>	<b>Solução</b>
Anodo Escuro e Alta <i>Voltagem</i>	j1) Baixa área anódica	j1) Aumentar área anódica
	j2) Baixo teor de Soda Caustica	j2) Analisar e corrigir
	j3) Baixa concentração	j3) Analisar e ajustar
	j4 ) baixa relação	j4) Analisar e adicionar Cianeto de Sódio
	j5) Contaminação com : Ni, Cu, Cd, Ag	j5) Usar chapa seletiva e/ou tratar com zinco em pó
Deposito com brilho <i>mas rugoso nas partes horizontais</i>	k1) Presença de material em suspensão	k1) Filtrar o banho ou decantar.
Teor metálico alto e <i>tendendo a aumentar</i>	l1) Superfícies anódica muito grande	l1) Diminuir área anódica



**stermay**  
Equipamentos e Produtos Industriais Ltda.