

جدول رفع عیب محلول گالوانیزه اسیدی

عیوب ظاهری	علت بروز اشکال	رفع اشکال
۱. زبری	حضور ذرات آند در محلول	فیلتراسیون و تعبیه کیسه آند
	عملیات تمیزکاری نامناسب	بررسی آبشویی و عملیات پیش از آبکاری
	وجود ناخالصی آهن	افزودن آب اکسیژنه جهت احیای فلز آهن
۲. پوشش مات و شکننده است.	جیوه در الکترولیت زیاد است.	مدتی با الکترولیت کار شود تا رفع اشکال گردد.
	مواد براق کننده بالا است.	مدتی با الکترولیت کار شود تا رفع اشکال گردد. یا الکترولیت رقیق شود و نمک فلزی به آن اضافه شود
۳. پوشش تیره است.	میزان کلرید در الکترولیت بالا است.	نمک آلومینیم یا منیزیم به الکترولیت اضافه شود.
	درصد فلزات غریبه بالا رفته است.	نمکهای غریبه انداخته و سپس فیلتر شود.
۴. سطح پوشش شفاف یا نقاطی از آن مات است. پوشش پودری شکل می نشیند.	فاصله آند کم است.	فاصله آندها بیشتر شود .
	تراکم جریان (A/dm^2) بالاست.	تراکم جریان (A/dm^2) کم شود.
	نمک فلز روی در الکترولیت پایین است	به محلول نمک فلز روی اضافه شود.
۵. پوشش اسفنجی میشود	میزان فلز غریبه زیاد است.	فلزات غریبه از الکترولیت انداخته و سپس فیلتر شود
	درجه PH بالا است.	با اسید سولفوریک تنظیم شود.
	فقدان کمک براقی در الکترولیت	کمک براقی گالوانیزه اسیدی اضافه شود.
۶. تاول و پوسته	مشکل در عملیات پیش از آبکاری	بررسی عملیات پیش از آبکاری
	براقی بیش از حد	کاهش افزودنی ها
	ناخالصی آلی	استفاده از کربن فعال
	ناخالصی آهن	تصفیه توسط آب اکسیژنه
	درجه PH بالا	تنظیم PH

کمبود برآقی و افزودنی ها	جبران برآقی و کمک برآقی گالوانیزه اسیدی	۷. پوشش مات در HCD
کمبود اسید بوریک	جبران کمبود	
دمای بالا	کاهش دما	
عدم تنظیم PH	تنظیم PH	
عملیات پیش از آبکاری نادرست	بررسی عملیات پیش از آبکاری	
ناخالصی آلی	تصفیه توسط کربن فعال	۸. خطوط یا لکه ها بر روی قطعات
عملیات پیش از آبکاری نامناسب	تصحیح عملیات پیش از آبکاری و بررسی آبشویی ها	
ناخالصی آلی	تصفیه با کربن فعال	۹. تغییر ناگهانی PH
انتقال اسیدهای فعال	تصحیح آبشویی و پیش شستوها	
کمبود فضای آندی	افزایش تعداد آندها	۱۰. محتوای فلزی کم
کمبود کلراید	آنالیز و جبران کمبود	
میزان PH بالا	تنظیم PH	
آلودگی با Pb و سایر فلزات سنگین مانند As، Sb و غیره	افزودن پودر روی و انتخاب روشی برای تصفیه	۱۱. پوشش ضعیف در LCD
کمبود کمک برآقی	کمک برآقی گالوانیزه اسیدی جبران شود	
کمبود کلرید آمونیوم	آنالیز محلول و جبران کلرید آمونیوم	
بالا بودن برآقی گالوانیزه اسیدی	آبکاری قطعات مسطح و افزودن کمک برآقی گالوانیزه اسیدی	
کمبود یون فلزی	افزودن کلرید روی	۱۲. سوختگی در HCD
شدت جریان بالا	تنظیم شدت جریان	
ناخالصی آلی	تصفیه توسط کربن فعال	۱۳. پوشش ابری در HCD
کمبود افزودنی ها	تست هول سل و تنظیم کمک برآقی و برآقی گالوانیزه اسیدی	
آلودگی توسط آهن	تصفیه با آب اکسیژنه	۱۴. حفره و لکه های سیاه