

جدول رفع عیب محلول مس سیانوری

عیوب ظاهری	علت بروز اشکال	رفع اشکال
۱. پوشش نمی نشیند	سیانور سدیم بیش از حد	برقراری تعادل در محلول با افزودن سیانور مس
	اتصالات معکوس	اتصالات برقی چک شوند
۲. پوشش با رنگ تیره	کمبود آند	کاهش تراکم جریان
	آلودگی فلزی	انتخاب روش مناسب برای حذف آلودگی
۳. حمام با رنگ تیره	فقدان NaCN (سیانور سدیم)	جبران نمودن کمبود سیانور سدیم
۴. سوختگی پوشش مس	کربنات سدیم بیش از حد	کاهش کربنات سدیم (رسوب دادن کربنات مازاد در دمای های بسیار پایین)
۵. سوختگی در نواحی HCD	دمای پایین	تنظیم کردن دما
	زیاد بودن میزان براقی	افزودن کمک براقی مس سیانوری
		کاهش شدت جریان
۶. وجود لایه فیلمی نازک و تیره بر روی آند مس	کمبود سیانور سدیم	به مقدار ۳-۵ گرم برلیتر سیانور سدیم اضافه شود.
۷. پوشش مات	سیانور مس پایین است.	به محلول سیانور مس اضافه شود.
	تراکم جریان خیلی پایین است.	تراکم جریان ۲-۴ آمپر بر دسی متر مربع بالا برده شود.
	دمای الکترولیت پایین است.	دمای الکترولیت تا ۶۰ الی ۸۰ درجه بالا برده شود.
	درجه PH خیلی پایین است.	محلول قلیایی اضافه شود.
	براقی کاهش یافته است.	به محلول براقی مس سیانوری اضافه شود.

سیانور سدیم جبران شود.	کمبود سیانور سدیم	۸. وجود لایه سبز و خاکستری بر روی آند.
حمام را رقیق نموده و ۲ برابر نمک مس به حمام اضافه کنید.	حضور سولفات در حمام	
تصفیه کننده مس (ترکیبات متابی سولفیت) افزود شود.	آلودگی با کرم	۹. پوششی خش دار همراه با ساختار کریستالی و نقطه ای.
PH را افزایش دهید.	کاهش PH	
مقدار کربنات را کاهش دهید.	وجود کربنات بیش از حد	۱۰. خلل و فرج در پوشش
افزایش PH	کاهش PH	
تراکم جریان پایین آورده شود.	تراکم جریان (A/dm^2) خیلی بالاست.	۱۱. پوشش سخت و رنگ پریده.
به محلول سیانور مس اضافه شود.	میزان سیانور مس الکترولیت پایین است.	
افزودن سیانور مس	سیانور سدیم بیش از حد	۱۲. پوسته شدن پوشش
افزایش دما بیشتر از $20^{\circ}C$	حمام بسیار سرد (زمستان)	
با دقت چربی گیری شود و سپس اسیدشویی و آب شویی شود.	چربی گیری ناقص است	
کمک برآقی مس سیانوری به وان اضافه شود.	کمبود کمک برآقی	۱۳. پوشش ابری
پاکسازی محلول توسط کربن اکتیو	وجود مواد شیمیایی به عنوان ناخالصی	
پاکسازی محلول توسط کربن اکتیو و آب اکسیژنه	وجود ناخالصی های قلیایی	
از بین بردن منابع آلوده کننده؛ فیلتراسیون؛ افزودن سیانور سدیم.	وجود ذرات خارجی؛ مواد خام آلوده؛ کیفیت آند؛ کمبود سیانور سدیم	۱۴. پوشش زبر
چربی گیری با روش تراکم جریان انجام شود، که PH آن پایین در حدود $9/5$ تا $10/5$ باشد.	چربی گیری نامناسب بوده	۱۵. پوشش ترد و شکننده
قطعه در الکترولیت مس معمولی پیش آبکاری شود و سپس در الکترولیت برآق آویزان شود	الکترولیت قطعه فلزی را می خورد.	