

جدول رفع عیب محلول کرم براق

رفع اشکال	علت بروز اشکال	عیوب ظاهری
تمیز کاری قطعات پیش از آبکاری نیکل بررسی شود. محلول نیکل کنترل شود.	چسبندگی ضعیف پوشش نیکل زیرین (لایه زیرین پوشش کرم). امکان ورآمدن پوشش کرم تزئینی به علت نازکی و سختی بسیار کم است. این نقص از پوشش تیکل زیرین است.	۱. رسوب تاول زده، یا ور آمده است.
محلول آنالیز و یون سولفات جبران شود. کاتالیزور کرم به وان افزوده شود.	محلول از موازنه خارج، یا قابلیت هدایت آن کم بوده است.	۲. لکه های قهوه ای ، یا رنگین کمانی روی رسوب.
از آویزهای سنگین تر استفاده شود.	آویزها برای انتقال جریان بیش از اندازه سبک بوده اند.	
اتصال ها به خوبی تمیز شوند.	اتصال های غیر موثر.	
همه میله ها و اتصال ها تمیز شوند و محکمی آن ها کنترل شود.	اتصال متناوب	۳. رسوب کرم صاف ، ولی خاکستری و تیره رنگ است.
قطعاتی که بر اثر پرداخت نیکل- پیش از وارد کردن آن ها در محلول آب کرم- داغ می شوند، باید برای آبکاری کرم به درجه حرارت مناسب برسند. به عبارت دیگر درجه حرارت قطعه با محلول متعادل شود .	درجه حرارت قطعات هنگام وارد ساختن آن ها در محلول زیاد بوده است.	۴. رسوب خاکستری تیره و زبر
ولتاژ را کم کنید. چنان چه قطعات کوچکی را با نقاط و لبه های تیز در دست آبکاری دارید، آن ها را میان قطعات بزرگ تر، به گونه ای قرار دهید، که نقاط تیز رو به بالا یا به دور از آنها باشند.	رسوب سوخته، ناشی از آبکاری، با دانسیته جریان بسیار بالا.	
محلول را به هم بزنید و درجه حرارت آن را اندازه بگیرید. بهتر است قطعات بزرگ را پیش از وارد کردن در محلول، تا درجه حرارت حمام آبکاری گرم کنید.	درجه حرارت بسیار پایین	
پوشش برداری کرم انجام شود و پوشش نیکل زیرین پرداخت شود. (دقت کنید سطح پوشش نیکل، عاری از هر گونه گریس و مواد مشابه باشد).	وجود گریس روی آبکاری نیکل (لایه زیرین پوشش کرم).	۵. پوشش در اصل شفاف است ، اما ظاهر آن تیره است .

درجه حرارت محلول بسیار بالا بوده است.	درجه حرارت را تنظیم کنید.	
اتصال های آندها کثیف بوده است	میله ها و قلاب های رابط را تمیز کنید.	
قطعه ای سپر قطعه دیگر شده بوده است.	قطعه ها به گونه ای در محلول قرار گیرند که سپر یکدیگر نشوند.	
اتصال بد میان قطعه و آویز ، یا میان میله کاتد و آویز.	پوشش کرم از آویزها زدوده شود. اطمینان یابید، که همه اتصال ها تمیز و محکم باشند.	۶. پوشش کرم در سراسر قطعه پیوسته نیست و در پاره ای از نقاط آب نیکل زیرین دیده می شود.
محلول خارج از توازن. (این نقص هنگام آبکاری به شکل رسوب تیره و حباب های گازدر نزدیک کاتد بروز می کند).	محلول آنالیز شود.	
تشکیل حباب های گاز در اطراف زوایا ، لبه ها، گوشه ها و سوراخ ها	سوراخ ها گرفته شوند و قطعات به گونه ای در محلول قرار گیرند، که از تشکیل حباب های گاز جلوگیری شود. از آندهای کمکی، یا داخلی برای آند کاری حفره ها و سوراخ ها استفاده شود.	
یک لایه اکسید نازک و نامرئی ، روی پوشش نیکل نشسته این لایه در چسبندگی پوشش کرم ایجاد اختلال کرده بوده است.	پوشش نیکل با اسید سولفوریک رقیق فعال شود.	۷. پوشش کرم روی قطعه خیلی کم است.
یون کلر یا اسید کلریدریک ، محلول کرم را آلوده کرده اند. ظاهر خاکستری، یا سوخته پوشش کرم ناشی از چنین شرایطی است .	محلول آنالیز شود. قطعاتی که برای زدودن پوشش کرم وارد اسید کلریدریک می شوند. باید پیش از وارد شدن در محلول کرم به خوبی تمیز شوند. جدا کردن کلرها از محلول کرم، کار چندان آسانی نیست هرچند ممکن است پیش از این که ناخالصی ها به شکل کلراته نشین شوند، آندها به شدت خورده شوند.	۸. آندها خوردگی پیدا کرده اند، یا قابلیت نگهداری پر اکسید سرب لازم را از دست داده اند.
- این آلودگی ممکن است ، ناشی از قطعات یا آویزها باشد.	آلوده کننده ها را با فیلتر جدا کنید.	۹. آلودگی محلول کرم به فلزات خارجی(حضور این فلزات از راه آزمایش محلول تعیین می شود) .
ذرات باقیمانده از عملیات ماشین کاری، در داخل فرو رفتگی های قطعه باقی مانده بوده است.	پیش از آبکاری ، ذرات باقی مانده از تراش کاری ، به خوبی از قطعه زدوده شوند.	

<p>اتصال آند ها محکم شوند.</p> <p>یک لایه پر اکسید سرب روی آندها را بپوشاند. اگر آندها به سنگینی با کرومات سرب پوشیده شده باشند، برای زدودن پوشش آن ها باید صفحه قراضه ای را در کاتد گذاشت و آندها را آب کشی کرد. سپس آندها را دوباره در محلول قرار داد و آن ها را به آند جدید ، به گونه ای آمپر داد ، که لایه پر اکسید سرب روی آن ها پدید آید.</p>	<p>مساحت آند بسیار کم ، یا با کرومات سرب پوشیده است .</p>	<p>۱۰. کندی کار محلول آبکاری.</p>
<p>اسید کرومیک جبران شود</p>	<p>کمبود اسید کرومیک</p>	<p>۱۱. پوشش دهی ضعیف کروم در</p>
<p>کاتالیزور کروم به وان افزوده شود</p>	<p>قدرت پرتاب کروم ضعیف</p>	<p>LCD نواحی</p>
<p>محلول آنالیز و جهت خنثی سازی اسید مازاد کربنات باریم به وان افزوده شود.</p>	<p>میزان اسید سولفوریک موجود در وان زیاد است</p>	<p>۱۲. ایجاد هاله ابری در پوشش کرم</p>