

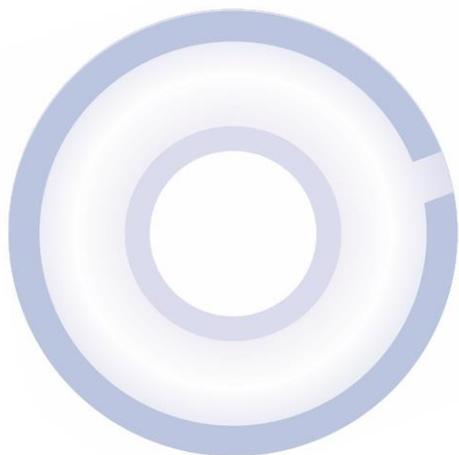
Guia Defeito Latão

Defeito	Causa	Solução
<i>Depósito inexistente ou muito lento</i>	a) Teor metálico muito baixo	Analisar e corrigir
	b) Teor de cianeto muito elevado	Analisar e corrigir
	c) Falta de corrente	Verificar contatos
	d) Anodos incrustados	Limpar anodos
	e) Temperatura muito baixa	Elevar a temperatura
	f) Excesso de sais condutores	Diluir o banho
<i>Aderência Imperfeita</i>	a) Excesso de Cianeto livre, usualmente indicado pela formação excessiva de bolha e pelo brilho cristalino dos anodos	Analisar e corrigir o teor de Cianetos
	b) Baixo Cianeto, indicado pela presença de limo branco-esverdeado ou incrustação da mesma cor no anodo, resultando na polarização.	Analisar e corrigir o teor de Cianeto de Sódio
	c) Presença de graxa, óxido ou escurecimento do metal base antes do banho.	Melhorar pré-tratamento
	d) Superfície em condição ácida ao ser mergulhada no banho	Melhorar a lavagem, introduzir um banho de neutralização em Cianeto de Sódio.
	e) Densidade de Corrente muito alta	Diminuir a corrente
	f) Metal base passivo ou com camada de grafite ou carbonato.	Decapar em Ácido Clorídrico 1:5, escovar e neutralizar antes do banho.
	g) Banho muito concentrado	Diluir
<i>Alto teor de Cobre, denotado pela coloração avermelhada ou através da análise</i>	a) Temperatura alta	Baixar a temperatura
	b) Baixo teor de zinco metal	Analisar e corrigir
	c) Falta de Cianeto Livre	Analisar e corrigir
	d) Teor de Cobre muito alto	Ajustar teor de zinco
<i>Depósito com bolhas</i>	a) teor de carbonato elevado	Diluir o banho e adicionar sal de latão
	b) Absorção de Hidrogênio pelo metal base	Diminuir o tempo no desengraxante eletrolítico.

Defeito	Causa	Solução
<i>Depósito Rugoso</i>	a) Presença de sólidos em suspensão	Filtrar ou decantar o banho
<i>Conteúdo muito alto de zinco, indicado pela coloração pálida ou por análise</i>	a) Temperatura baixa	Aquecer o banho
	b) falta de cobre	Analisar e corrigir
	c) Falta de Cianeto livre	Analisar e corrigir
	d) Densidade de corrente alta	Diminuir corrente
<i>Escurecimento rápido das peças latonadas</i>	a) Lavagem deficiente	Melhorar lavagem final. Testar água final, e trocar quando se tornar alcalina.
	b) Uso de serragem contaminada ou resinada para secagem de peças.	Melhorar processo de secagem
	c) pouca distância entre anodos	Afastar as peças dos anodos
	d) Lavagem e secagem muito lenta das peças	Lavar e secar mais rápido. Se possível, cromatizar após a lavagem.
<i>Banho não deposita</i>	a) Mau contato ou polaridade invertida	Verificar ligações
	b) Passivação dos anodos	Remover a passividade dos anodos por polimento ou decapagem ácida.
	c) Excesso de Cianeto Livre	Adicionar Cianeto de Cobre e Óxido de Zinco
<i>Anodos brilhantes e cristalinos</i>	a) Excesso de Cianeto Livre	Adicionar 4 g/l de Cianeto de Cobre e 2 g/l de óxido de Zinco para cada 6 g/l de Cianeto livre em excesso
<i>Anodo coberto de Lama branca-esverdeada</i>	a) Falta de Cianeto Livre	Analisar e corrigir
<i>Anodo coberto com incrustação branca</i>	a) Falta de Cianeto ou excesso de carbonato	Analisar e corrigir o Cianeto
<i>Formação excessiva de gases</i>	a) Cianeto livre muito alto ou densidade de corrente alta	Analisar e corrigir ou diminuir a corrente

Defeito	Causa	Solução
<i>Anodo Coberto com depósito negro</i>	a) Contaminação do banho com Chumbo, resultando num depósito de peróxido de chumbo negro sobre os anodos.	Evitar contaminação, que pode ser proveniente dos anodos. Limpe, escove os anodos freqüentemente, e remova a fonte de contaminação.
<i>Solução muito densa, cristalizando nos tanques e anodos</i>	a) Alto teor de carbonato, devido a decomposição de cianeto devido ao longo tempo de uso.	Se o banho estiver fraco, substituí-lo. se for preciso aproveitar, esfriar, filtrar e decantar.
<i>Depósito Fosco</i>	a) pH elevado (acima de 10,3)	Ajustar o pH com Bicarbonato de Sódio
	b) Densidade de Corrente muito baixa	Aumentar a corrente
	c) Teor de Cianeto livre muito baixo	Analisar e corrigir
	d) Temperatura alta	Baixar temperatura
	e) teor de Cobre alto	Adicionar Óxido de Zinco
	f) Polarização dos anodos	Limpar anodos
	g) Teor de Zinco muito alto ou baixa	Analisar e corrigir
<i>Diversas cores em perfis compridos</i>	a) distância anodo:catodo muito pequena	Afastar as peças dos anodos
	b) Densidade de corrente elevada	Diminuir corrente
	c) Água de lavagem suja	Trocar e controlar água
<i>Depósito manchado</i>	a) Densidade de corrente alta	Baixar densidade corrente
	b) pH elevado (acima de 10,5)	Reduzir o pH com bicarbonato de Sódio
<i>Depósito Cinzento e Escuro</i>	a) Contaminação Orgânica	Trabalhar de 4 – 6 horas com a máxima tensão
<i>Peças ficam negras</i>	a) Polaridade invertida	Inverter polaridade
	b) Teor de cianeto de Sódio muito alto	Adicionar Cianeto de Cobre ou óxido de zinco, conforme a análise

Defeito	Causa	Solução
<i>Depósito branco no fundo do tanque</i>	a) Cianeto livre muito baixo	Adicionar Cianeto de Sódio até redissolver o depósito
	b) Teor de Carbonato de Sódio alto	Resfriar o banho e filtrar



stermayer
Equipamentos e Produtos Industriais Ltda.