

## Неполадки в работе хлоридно-аммонийных электролитов цинкования и пути их устранения

<i>Неполадки</i>	<i>Причина неполадок</i>	<i>Способ устранения</i>
1. Значительное газовыделение	Повышенная кислотность или катодная плотность тока	Довести pH до нормы или снизить плотность тока
2. В электролите и на аноде выделяется кристаллический осадок солей: иногда наблюдается пассивация анодов	Повышенная кислотность	Довести pH до нормы
3. Покрытие крупнокристаллическое, электролит не пенится	Недостаток клея	Добавить 1 г/л клея
4. При нормальной величине pH аноды пассивируются	Повышенная анодная плотность тока	Увеличить площадь анодов
5. При нормальной величине pH в электролите выкристаллизовываются соли	Повышенная концентрация солей	Электролит откорректировать по результатам анализа
6. Покрытие серого цвета, низкая рассеивающая способность электролита	Недостаток хлорида аммония	По результатам анализа откорректировать электролит
7. Покрытие темно-серого цвета, на краях и острых углах деталей покрытие осаждается в виде «губки»	Загрязнение электролита солями меди (св. 0,2 г/л), железа (св. 1 г/л)	Удалить Fe подщелачиванием электролита с последующей фильтрацией. Проработать электролит на малых плотностях тока (0,2-0,3 А/дм <sup>2</sup> )
8. Покрытие темное	Пониженная pH	Добавить кислоту
9. Покрытие шероховатое	Электролит загрязнен органическими примесями	Отфильтровать электролит
	Избыток солей цинка	Уменьшить концентрацию цинка в электролите
10. Плохая кроющая способность сложнопрофильных деталей	Высокая температура электролита	Снизить температуру до 20 - 30°C
11. Полосчатое цинковое покрытие	Нарушено пропорциональное соотношение блескообразующих добавок	Откорректировать соотношение добавок при помощи ячейки Хулла
	Недостаточное перемешивание вновь вводимых добавок	Улучшить процесс перемешивания