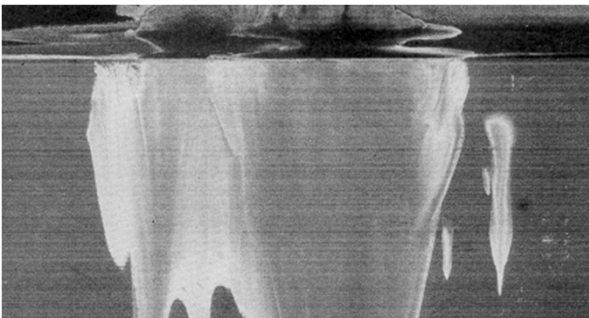
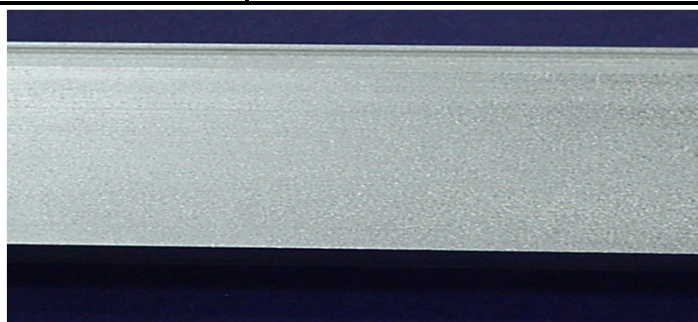


Defeitos gerados no processo de Anodização	
Características	Causa
DESENGRAXE INADEQUADO	
Ataque alcalino não uniforme. Manchas na forma de escorrimento.	Solução de desengraxe fraca ou gasta. Práticas insuficientes que não promovem a remoção completa de óleo, graxas, etc
	
LAVAGEM INADEQUADA	
Aparecimentos de manchas sobre a superfície do perfil quando se efetua a coloração.	Remoção incompleta do sulfato de alumínio dos poros do filme anódico.
	
MANCHAS DE FOSQUEAMENTO	
Manchas na forma de escorrimento.	Concentração alta de alumínio total dissolvido no banho. Temperatura alta do banho. Tempo excessivo na transferência da gancheira, ocorrendo uma "secagem" da solução no perfil.
	

GRANULAÇÃO GROSSEIRA

Perfil com aspecto áspero em toda a superfície

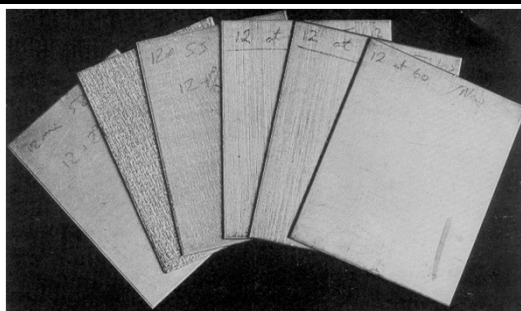
Tempo de ataque excessivo no fosqueamento
Concentração de soda elevada no banho
Temperatura excessiva do banho



PITTING DE FOSQUEAMENTO

Aparece como "pitting" severo e marcas de erosão

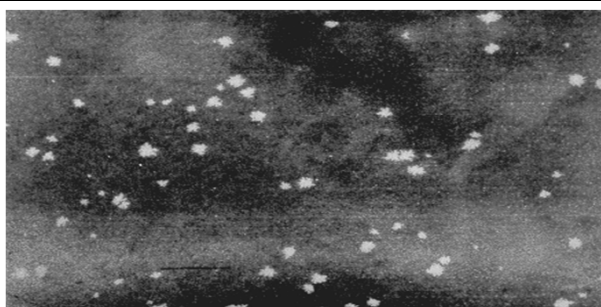
Descontrole nas concentrações dos produtos químicos da solução



CORROSÃO POR ÁGUA DE LAVAGEM

"Pitting" em forma de estrela ou aranha, muito superficial.

Causados por contaminantes na água de lavagem.

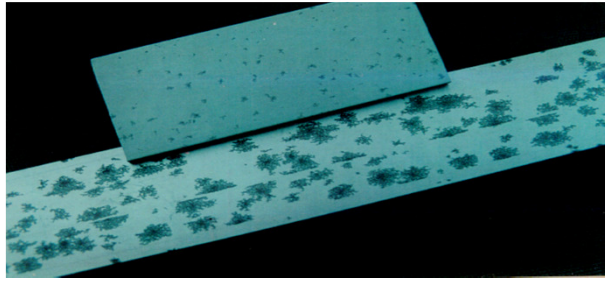


74

CONTAMINAÇÃO POR CLORETOS

"Pits" profundos em forma de estrelas pretas, localizadas ao acaso. Não existe camada anódica sobre a área corroída e a espessura da camada na barra é abaixo do esperado

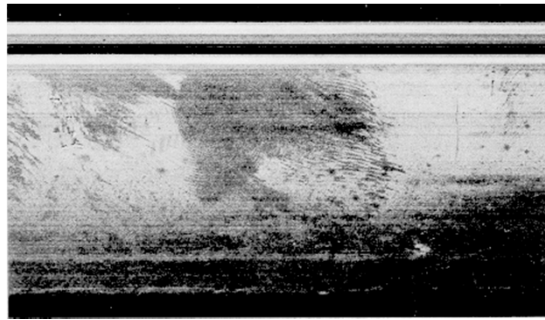
Contaminação do banho de anodização por cloretos (150 a 200 ppm máx).



MANCHAS BRANCAS

Aparece como mancha branca não uniforme sobre os perfis.

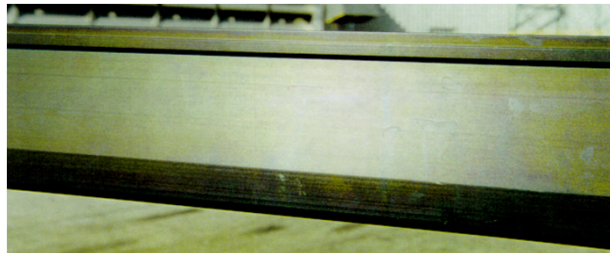
Ataque alcalino não uniforme devido a presença de filme de MgO/Al_2O_3 sobre os perfis resfriados bruscamente ao ar. O MgO é relativamente insolúvel na soda gerando aspereza a qual reflete a luz incidente, resultando uma aparência branca .



QUEIMA NA ANODIZAÇÃO

Filme anódico adquire um aspecto de pó branco, removível após a anodização.

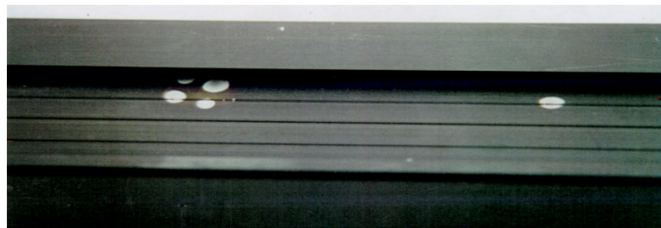
Combinação da excessiva densidade de corrente e agitação inadequada do eletrolito.



BOLHAS DE AR

Áreas circulares de vários diâmetros sobre o lado inferior das seções enganchadas.

Retenção de ar durante o processo de coloração impedindo o movimento do pigmento para o interior dos poros.

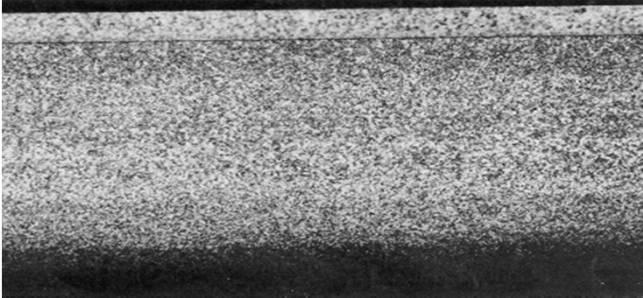




FLOR DE ZINCO

O perfil adquire um aspecto de superfície galvanizada não uniforme.

Ataque preferencial do grão , devido a contaminação da solução de fosqueamento com Zinco. Contaminação da liga com Zinco acima do especificado



SOMBRA

O perfil apresenta áreas não anodizadas.

Defeito causado pela falta de espaçamento entre os perfis na gancheira, dificultando assim, a coloração nas faces que estão muito próximas.

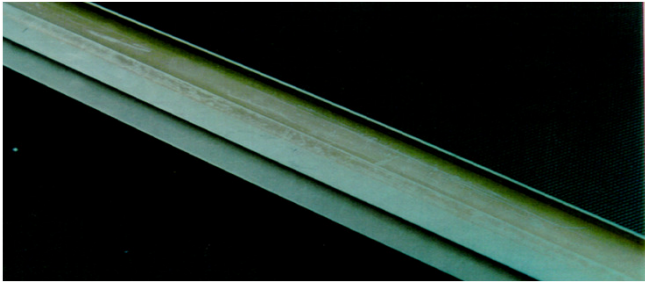


76

PERFIL AMARELADO

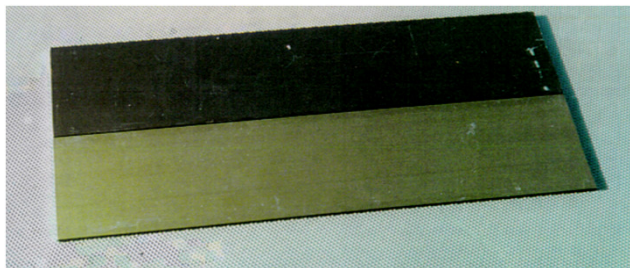
Perfil apresenta coloração amarela.

Contaminação do banho de selagem.



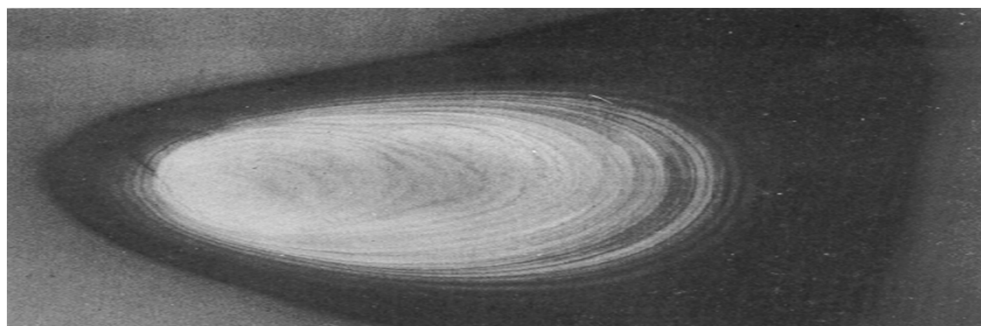
DIFERENÇA DE TONALIDADE

Perfis apresentam coloração diferente	Defeitos causados por variações na concentração dos banhos, parâmetros do processo, pernas das gancheiras gastas, alicates sem pressão, mau contato, águas de lavagens contaminadas e gancheiras sem manutenção
---------------------------------------	---



QUEIMA POR CONTATO ELÉTRICO

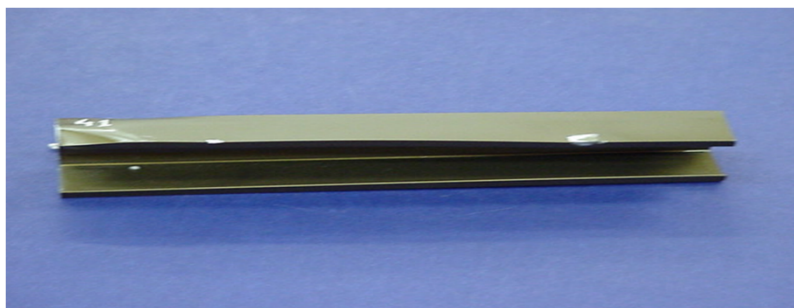
O filme Anódico adquire um aspecto de um pó branco removível após a anodização	Combinação da excessiva densidade de corrente elétrica e agitação inadequada do eletrólito. Fixação deficiente da barras na gancheira
--	--



77

MARCAS DE GANCHEIRAS

Marcas transversais e localizadas na região de contato entre o perfil e a gancheira.	Contato entre a barra e a gancheira
--	-------------------------------------



78