

Metalle mit Strom



# Aurega<sup>®</sup> pure 1114 M

## Brillante, blasse, nickelfreie Überzüge

Das Farbgoldverfahren Aurega<sup>®</sup> pure 1114 M ist ein schwach saurer Elektrolyt, aus dem hochglänzende, farbkonstante Überzüge mit einer Vickershärte von ca. 220 - 230 HV<sub>20</sub> abgeschieden werden können. Der Elektrolyt wird hauptsächlich in der Uhren-, Brillen- und Schmuckindustrie eingesetzt.

Die Überzüge haben ca. 23 kt. Der Überzug ist nickelfrei, daher können keine Nickelallergien auf der Haut auftreten.



### Eigenschaften und Vorteile

- Nickelfrei
- Sehr blasse Überzüge
- Ca. 23 Karat
- $L^* = 87,5$   $a = +3$ ,  $b = +23$

### Einsatzbereich

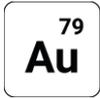
- Schmuck
- Brillen
- Uhren

Aurega pure 1114M\_DE

our know-how  
is your success

[iwgplating.com](http://iwgplating.com)





## Technische Daten

Elektrolyteigenschaften		
Parameter	Bereich	
Dichte	19 – 21 °Bé/20°C	
pH-Wert	1,8 – 2,2	
Gold	1,0 – 1,2 g/l	Abhängig von der gewünschten Farbe
Cobalt	8 g/l	
Indium	8 g/l	
Stromdichte	Kathodisch:	Ca. 1 – 1,5 A/dm <sup>2</sup>
	Anodisch:	Max. 0,5 A/dm <sup>2</sup>
Bewegung	Langsam	
Temperatur	40 – 50°C	
Stromausbeute	Ca. 11 mg/Amin bei 1 A/dm <sup>2</sup> und 1 g/l Au	

### Schichtcharakteristik

Aussehen..... blass gold  
 Härte..... 220 - 230 HV<sub>20</sub>

## Erhältliche Produkte

- 3438000M..... Aurega® pure 1114 M Make up 7:10
- 3438100M..... Aurega® pure 1114 M Replenisher
- 3438301 ..... Aurega® pure 1114 Density correcting salt
- 3439200 ..... Aurega® pure 1114 Indium solution 50 g/l In
- 3439300 ..... Aurega® pure 1114 Cobalt solution 50 g/l Co
- 3426100 ..... Aurega® Gold solution 100
- 3426300 ..... Aurega® Gold solution 200

FÜR WEITERE INFORMATIONEN STEHEN WIR IHNEN GERNE PERSÖNLICH UNTER  
 + 43 (0)2287 71073 ODER [OFFICE@IWGPLATING.COM](mailto:OFFICE@IWGPLATING.COM) ZUR VERFÜGUNG

Aurega pure 1114M\_DE



our know-how  
is your success