

Metalle mit Strom



Aurega[®] pure 1N14 C

Brillante blaugoldene Überzüge

Das Farbgoldbad Aurega[®] pure 1N14 C ist ein schwach saurer Elektrolyt, aus dem hochglänzende, farbkonstante Überzüge mit einer Vickershärte von ca. 200 – 240 HV₂₀ abgeschieden werden. Der Elektrolyt wird hauptsächlich in der Schmuck- und Brillenindustrie eingesetzt.



Eigenschaften und Vorteile

- Farbkonstant
- Schwach sauer
- Sehr leichte Badführung
- $L^* = 86, a = +5,5, b = +28$

Einsatzbereich

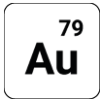
- Schmuck
- Brillen
- Uhren

Aurega pure 1N14C_DE

our know-how
is your success

iwgplating.com





Technische Daten

| Elektrolyteigenschaften | | |
|---|--|---------|
| Parameter | Bereich | Optimum |
| Dichte | 10 - 11°Bé/20°C | |
| pH-Wert | 3,6 – 3,8 | 3,7 |
| Gold | 3,8 – 4,2 g/l | 4,0 g/l |
| Nickel | 4 g/l | |
| Indium | 0,8 g/l | |
| Temperatur | 40 ± 1 °C | |
| Bewegung | Mechanisch, 4 - 7 cm/sek | |
| Stromdichte | Ca. 0,8 – 1,0 A/dm ² | |
| Anoden | Pt/Ti-Anoden | |
| Anoden/Kathodenverhältnis | Ca. 4:1 | |
| Stromausbeute bei 1 A/dm ² | ca. 12 % | |
| Abscheiderate bei 0,5 A/dm ² | 22 – 24 mg/Amin (abhängig von der Goldkonzentration) 1 µm in ca. 5 min (abhängig von der Goldkonzentration) | |
| Maximale Schichtdicke | Ca. 3 µm | |

| Schichtcharakteristik | |
|-----------------------|----------------------------|
| Aussehen..... | blassgold |
| Härte..... | 200 – 240 Hv ₂₀ |



Metalle mit Strom



Erhältliche Produkte

| | |
|---------------|---|
| 3436500 | Aurega® pure 1N14 C Make up 3:5 |
| 3436600 | Aurega® pure 1N14 C Replenisher |
| 3437800 | Aurega® pure 1N14 C Density correcting salt |
| 3436700 | Aurega® pure Nickel solution 25 g/l Ni |
| | Aurega® pure Indium solution 25 g/l In |
| 3431200 | Aurega® pure pH-Correcting salt |
| 1159400 | Kaliumgoldcyanid 68,2% |

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

Aurega pure 1N14C_DE

our know-how
is your success

iwgplating.com

