

Metalle mit Strom



Aurega® blend Cu 118 CX

Brillante einebnende duktile Überzüge in 18 Karat Gold

Der Goldprozess Aurega® blend Cu 118 CX ist ein cyanidischer Elektrolyt aus dem schwach roséfarbene Goldlegierungen abgeschieden werden können. Abhängig von der angewendeten Stromdichte haben die abgeschiedenen Schichten ca. 15 kt – 18 kt. Der Goldprozess Aurega® blend Cu 118 CX kann für dekorative Anwendungen sowohl in der Modeschmuck- als auch in der Brillenindustrie verwendet werden. Die Niederschläge sind glänzend, duktil und leicht einebnend.



Eigenschaften und Vorteile

- Cadmium-frei gemäß RoHS
- Einhaltung der REACH-Regulation
- Duktile, glänzende Niederschläge
- Farbe 4N
- Schichtdicke bis zu 10 microns
- CuCl₂-beständig, polysulfidbeständig
- Kostensparend vor allem bei der Abscheidung hoher Schichtdicken
- Hohe Härte von etwa 400 HV₂₀ im Vergleich zu 120 HV₂₀ in reinen Goldschichten

Einsatzbereich

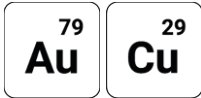
- Schmuck
- Brillen
- Uhren

Aurega blend Cu 118 CX_CNfrei_DE

our know-how
is your success

iwgplating.com





Metalle mit Strom



Technische Daten

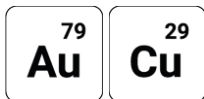
| Elektrolyteigenschaften | | |
|--|----------------|-----------------------------|
| Parameter | Bereich | Optimum |
| Gold | 4 – 6 g/l | 5 g/l |
| Kupfer | 50 – 60 g/l | 52 g/l |
| Indium | 0,7 – 0,9 g/l | 0,8 g/l |
| Zink | 320 – 390 mg/l | 350 mg/l |
| KCN _{frei} | 30 – 36 g/l | 33 g/l |
| pH-Wert | 10,4 – 10,8 | 10,6 |
| Bewegung | | Notwendig |
| Temperatur | | 65 °C ±1°C |
| Stromdichte | | 0,5 – 1,2 A/dm ² |
| Karat bei 0,6 A/dm ² , 5 g/l Au ** | | Ca. 18 kt |
| Karat bei 0,75 A/dm ² , 5 g/l Au ** | | Ca. 16,7 kt |
| Karat bei 1 A/dm ² , 5 g/l Au ** | | Ca. 15,6 kt |
| Stromausbeute bei 0,6 A/dm ² , 5 g/l Au** | | 71,8 mg/Amin |
| Stromausbeute bei 0,75 A/dm ² , 5 g/l Au** | | 70,1 mg/Amin |
| Stromausbeute bei 1 A/dm ² , 5 g/l Au** | | 66,0 mg/Amin |
| Expositionszeit für 1µ bei 0,6 A/dm ² , 5 g/l Au** | | Approx. 4,1 min |
| Expositionszeit für 1µ bei 0,75 A/dm ² , 5 g/l Au** | | Approx. 3,5 min |
| Expositionszeit für 1µ bei 1 A/dm ² , 5 g/l Au** | | Approx. 2,9 min |

* Abhängig von der Elektrolytbewegung

** Die angegebenen Werte für Stromdichte und Karat resultieren aus Labortests. Praktische Bedingungen hängen von der Installation der Elektrolyten ab (z.B. Lösungsfluss, Kathodenbewegung)

Stromdichte und dazugehörige Legierungszusammensetzung hängen von der Behälter-größe und den Anoden-Kathodenabständen zusammen.





Metalle mit Strom



Schichtcharakteristik

| | |
|-----------------|----------------------|
| Aussehen..... | rosé, 4N |
| Karat..... | ca. 15,6 – 18 kt |
| Goldgehalt..... | ca. 65 – 75 % |
| Härte..... | 400 HV ₂₀ |

Erhältliche Produkte

| | |
|---------------|---------------------------------------|
| 3406000 | Aurega® blend Cu 118 CX Make up |
| 3406050 | Aurega® blend Cu 118 CX Make up 2 |
| 3406100 | Aurega® blend Cu 118 CX Replenisher 1 |
| 3406200 | Aurega® blend Cu 118 CX Replenisher 2 |
| 3406300 | Aurega® blend Cu 118 CX Wetting agent |
| 3406400 | Aurega® blend Cu 118 CX Complexer |
| 3061000 | IWG Copper solution No. 42 |
| 3406500 | IWG Indium solution No. 94 |
| 3406600 | IWG Zinc solution No. 55 |
| 3406650 | IWG Zinc salt No. 50 |
| 1159400 | Kaliumgoldcyanid 68,2% |
| 0021200 | Kaliumcyanid |

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

our know-how
is your success

iwgplating.com

