

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

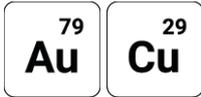
- Schmuck
- Brillen
- Uhren

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

