

Metalle mit Strom



Aurega® blend Ag 3018

Blassgelbe Schichten in 18 Karat Gold

Das Goldsilberverfahren Aurega® blend Ag 3018 ist ein cyanidischer, alkalischer Elektrolyt, aus dem hochglänzende blassgelb-grünliche Niederschläge mit einer Vickershärte von ca. 110 HV₂₀ abgeschieden werden. Der Elektrolyt wird in der Schmuckwaren- bzw. Brillenindustrie eingesetzt. Der Niederschlag, welcher aus Aurega® blend Ag 3018 abgeschieden wird, hat einen Feingoldgehalt von ca. 75 % oder ca. 18kt.



Eigenschaften und Vorteile

- Farbe: blassgelb-grünlich
- Hochglänzende Überzüge
- Kostensparend vor allem bei der Abscheidung hoher Schichtdicken
- $L^* = 92,5$, $a = -3,5$, $b = +30$

Einsatzbereich

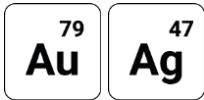
- Schmuck
- Brillen
- Uhren

Aurega blend Ag 3018_DE

our know-how
is your success

iwgplating.com





Metalle mit Strom



Technische Daten

Elektrolyteigenschaften		
Parameter	Bereich	Optimum
Dichte Neuansatz	2-3 °Bé/20°C	
pH-Wert	10,4 – 10,8	10,6
Gold	4 – 6 g/l	5 g/l
Silber	0,75 – 1,25 g/l	1 g/l
KCN _{frei}	8 – 12 g/l	10 g/l
Bewegung	Notwendig	
Temperatur	30 – 40 °C	35 °C
Anoden	Platinirtes Titan, MOX	
Stromdichte	0,5 – 0,75 A/dm ²	0,5 A/dm ²
Stromausbeute bei 0,5 A/dm ² , 35 °C		ca. 80 mg/Amin
Stromausbeute bei 0,75 A/dm ² , 35 °C		ca. 70 mg/Amin
Expositionszeit für 1µm bei 0,5 A/dm ² , 35 °C		ca. 4 min
Expositionszeit für 1µm bei 0,75 A/dm ² , 35 °C		ca. 3 min

Schichtcharakteristik	
Aussehenblassgelb-grünlich
Dichte15,5 g/cm ³
Karat	ca. 18 kt
Goldgehalt	ca. 75%
Silbergehalt.....	ca. 25%
Vickershärte	110 HV ₂₀

Erhältliche Produkte

3905500.....	Aurega® blend Ag 3018 Replenisher
3905600.....	Aurega® blend Ag 3018 Wetting agent
.....	Aurega® blend Ag 3018 Complexer
.....	Aurega® blend Ag 3018 Solubilizer

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

