



Metalle mit Strom



# Rhodega<sup>®</sup> pure XP

## Extra weiße reine Rhodiumschichten

Der Prozess Rhodega<sup>®</sup> pure XP zeichnet sich durch das Abscheiden von brillanten weißen Überzügen von einer Härte von 800 – 900 Hv<sub>20</sub> und 99,99% Reinheit aus.

Er eignet sich besonders für die Oberflächenveredelung von Schmuck und medizinischen Laborgeräten und Kontakten.



### Eigenschaften und Vorteile

- Sehr weiß
- Glänzende Überzüge
- Hohe Härte
- 99,99% rein
- $L^* = 91, a = +0,5, b = +3$

### Einsatzbereich

- Schmuck
- Laborgeräte
- Medizinische Geräte
- Kontakte

our know-how  
is your success

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





## Technische Daten

Elektrolyteigenschaften		
Parameter	Bereich	Optimum
Rhodium	1,0 – 4,0 g/l	2,0 g/l
Schwefelsäure	35 – 50 g/l	35 g/l
Temperatur	20 – 50°C*	35°C
Stromdichte	1 – 5 A/dm <sup>2</sup>	1,5 A/dm <sup>2</sup> Minimum**
Anoden:Kathoden-Verhältnis	2:1 bis 8:1	4:1
Bewegung	Mäßig	
Stromausbeute bei 1 A/dm <sup>2</sup>	3 – 8 mg/Amin	

\* Abhängig von der Rhodiumkonzentration:      Wenig Rhodium = hohe Temperatur  
 Viel Rhodium = niedrige Temperatur  
 z.B. 1,0 g/l Rh = 50 – 60°C und  
 2,0 g/l Rh = 25°C

\*\* Höhere Stromdichten erzeugen weißere Niederschläge, 5 A/dm<sup>2</sup> sollten wo möglich für maximale Weißheit verwendet werden.

Schichtcharakteristik	
Reinheitsgrad.....	99,99%
Spezifische Dichte des Niederschlages .....	12,5 g/cm <sup>3</sup>
Härte .....	800 – 900 Hv <sub>20</sub>

## Erhältliche Produkte

3507000 .....	Rhodega® pure XP, 2 g Rh/100 ml
3507001 .....	Rhodega® pure XP, 1 g Rh/50 ml
3507004 .....	Rhodega® pure XP E, 4 g Rh/100 ml
3507005 .....	Rhodega® pure XP R, 5 g Rh/100 ml

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

