

WILAPLAT Farbgoldbäder

Hartglanzvergoldung

Ansatzsalz mit 1 g Au/l, Art. Nr. 3100101903 (Nr. 1000), 3100102003 (Nr. 1055), 3100102103 (Nr. 2010), 3100102203 (Nr. 2015), 3100102303 (Nr. 6005), 3100102403 (Nr. 7500)

Gebrauchsfertig mit 1 g Au/l, Art. Nr. 3100101902 (Nr. 1000), 3100102002 (Nr. 1055), 3100102102 (Nr. 2010), 3100102202 (Nr. 2015), 3100102302 (Nr. 6005), 3100102402 (Nr. 7500)

Beschreibung

Bei diesen Bädern handelt es sich um cyanidische Elektrolyte zur dekorativen Vergoldung mit unterschiedlicher Niederschlagslegierung und somit -Farbe. Die relativ dünnen Schichten zeichnen sich durch eine hohe Härte aus. Grundsätzlich sollte bei Buntmetallen und Edelstahl vor der Farbvergoldung vorvergoldet werden. Hierzu eignet sich in besonderem Maße das Wilaplat Haftgoldbad AC3 SSF (Art.-Nr. 3070100102).

Badtyp (Nr.)	Farbe
1000	Feingold
1055	Gelb
2010	Blassgelb
2015	Rötlichgelb
6005	rosè
7500	Rötlich

Verarbeitung

WILAPLAT Hartglanzvergoldungsbäder werden in herkömmlichen Galvanoanlagen wie z. B. dem WILAPLAT-System eingesetzt. Eine entfettete Oberfläche ist Voraussetzung.

Betriebsdaten

Goldgehalt	1,0 g/l
Temperatur	50 - 60 °C
Expositionszeit	20 - 30 s
Spannung	6 – 8 Volt
Stromdichte	5 – 8 A/dm ²
Bewegung	Nicht erforderlich
Anoden	Edelstahl
Wannenmaterial	Glas, Kunststoff

Niederschlagsdaten

Härte	130 - 180 HV
Schichtstärke	max. 0,25 µm
Abscheidung	20 mg/Amin

Lieferformen

Ansatzsalz in ¾ des Endvolumens mit dem. Wasser lösen und auffüllen. gebrauchsfertig

Regenerierung

nicht möglich

Achtung!

Chemikalien und Materialien für die Galvanotechnik sind teilweise ätzend oder giftig. Beim Gebrauch, bei der Lagerung, beim Transport und der Entsorgung sind deshalb die einschlägigen Vorschriften zu beachten.

Weitere Angaben finden Sie in den EWG - Sicherheitsdatenblättern.