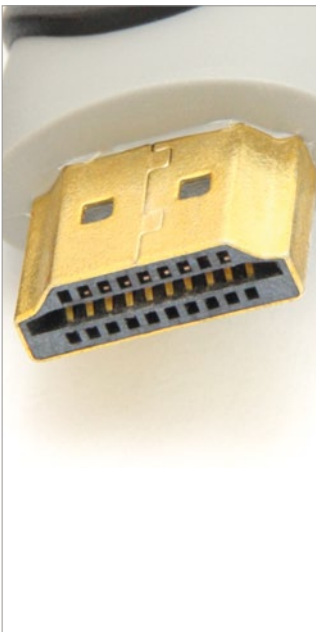




Stand: 3. Februar 2023

# AURUNA<sup>®</sup> 8100

## GOLD-KOBALT-ELEKTROLYT (+ AURUNA<sup>®</sup> INHIBITOR 2)



### Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt für Hartgoldüberzüge

AURUNA<sup>®</sup> 8100 dient zur Abscheidung von Hartgoldüberzügen in speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen. Der Elektrolyt ist schwach sauer, besitzt einen breiten Arbeitsbereich bei einfacher Badführung.

AURUNA<sup>®</sup> 8100 wurde speziell für die automatische Hochgeschwindigkeitsvergoldung in Anlagen zur Selektivbeschichtung und kontinuierlich arbeitenden Bandanlagen entwickelt. Durch starke Elektrolytbewegung (Strömung, Anspritzung) ermöglicht er das Arbeiten mit hohen Stromdichten bei stabilem Langzeitverhalten. Er ist auch als Vorgoldelektrolyt einsetzbar.

Die abgeschiedenen Überzüge sind lötlbar, porenarm, hochglänzend, hart und abriebfest. Sie weisen einen konstant niedrigen Kontakt(übergangs)widerstand auf. Damit eignet sich der Elektrolyt hervorragend zur Vergoldung von elektronischen Bauteilen wie Stecker, Kontakte und Steckerleisten an Leiterplatten.

Durch den optionalen Einsatz des AURUNA<sup>®</sup> Inhibitors 2 besteht die Möglichkeit eines reduzierten Goldverbrauchs von bis zu 15 %. Durch den Inhibitor ergeben sich scharfe Randabgrenzungen – dadurch mindert sich die Auslaufzonenbreite. Selbstverständlich bleiben die Schichteigenschaften davon unberührt. Der Inhibitor kann nach der Beschichtung durch Aktivkohlereinigung rückstandsfrei entfernt werden.



### Vorteile

- Schwach saurer Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt
- Breiter Arbeitsbereich
- Höchste Abscheidungs-geschwindigkeit
- Porenarme, lötlbare, harte und abriebfeste Überzüge
- Für elektrische Kontakte
- Klassifizierung gemäß ASTM B-488-01, Typ I-II, Code C-D
- Die Überzüge sind RoHS konform
- Einsatz in Hochgeschwindigkeitsanlagen
- Goldeinsparung von bis zu 15 % durch Inhibitor-Einsatz

### Anwendungen

- Stecker
- Elektrische Kontakte
- Steckerleisten auf Leiterplatten

# AURUNA® 8100

## GOLD-KOBALT-ELEKTROLYT (+ AURUNA® INHIBITOR 2)

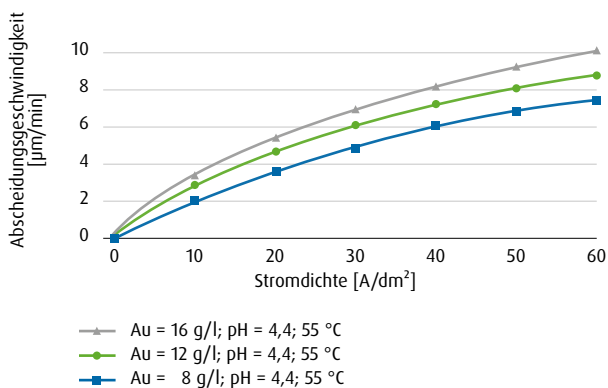


### TECHNISCHE DATEN

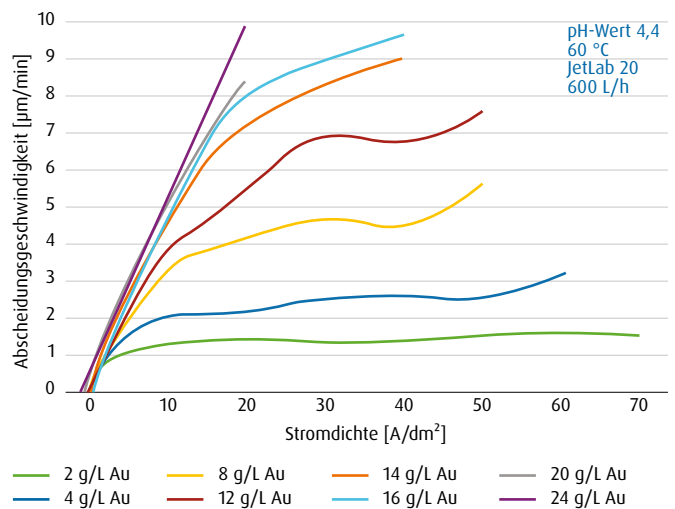
Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	schwach sauer
Metallgehalt	12 (2 - 30) g/l Au
pH-Wert	4,2 - 4,6
Temperatur	55 (45 - 65) °C
Stromdichte	2 - 80 A/dm <sup>2</sup> 80 A/dm <sup>2</sup> im JetLab
Abscheidungs-geschwindigkeit	0,3 - 11 µm/min
Anodenmaterial	Pt-Ti (Typ PLATINODE® Pt/Ti)

Schichtcharakteristik	
Überzug	Gold-Kobalt
Legierungsbestandteile (nach ASTM B 488-01, Typ I-II, Code C-D)	ca. 99,7 Gew.% Au 0,1 - 0,4 Gew.% Co
Farbe des Niederschlags	sattgelb
Glanz	hochglänzend
Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	120 - 200 HV
max. Schichtdicke	10 µm
Dichte des Überzugs	ca. 17 g/cm <sup>3</sup>

#### Abscheidung auf dem Brushmodul (Durchfluß 60 l)



#### Abscheidung bei verschiedenen Goldgehalten (2 - 24 g/L Au)



### ANSPRECHPARTNER

Sie haben tieferegehende Fragen oder wünschen eine unverbindliche Angebotskalkulation?  
Unsere Fachleute helfen Ihnen, natürlich auch bei technischen Fragen, gerne weiter.



Andrea Grau  
Leiterin Vertrieb Europa

E-Mail: andrea.grau@eu.umicore.com  
Telefon: +49 (0) 7171 607 - 229

  
**umicore**  
Metal Deposition Solutions