

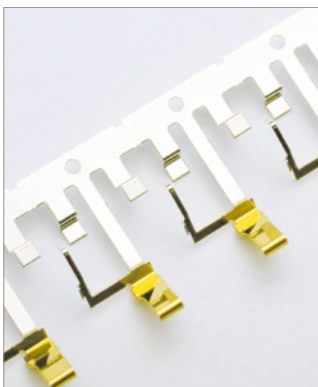


Stand: 31. März 2025



# AURUNA<sup>®</sup> 311

## TECHNISCH - GOLD-KOBALT-ELEKTROLYT



### Zur haftfesten Direktvergoldung von Edelstahl und Nickel

AURUNA<sup>®</sup> 311 Technisch ist ein stark saurer Elektrolyt zur haftfesten Direktvergoldung von Edelstahl. Er eignet sich vorzugsweise für Chromnickelstähle, Mo-haltige Stähle und schwer aktivierbare Nickelbasislegierungen. Aufgrund seiner stark aktivierenden Wirkung kann der Elektrolyt auch bei anderen schwer zu galvanisierenden, passiven Werkstoffen vielfach erfolgreich eingesetzt werden.

Der Gold-Elektrolyt ist als Vorvergoldung und für dicke Überzüge im technischen Anwendungsbereich geeignet. Die Überzüge sind duktil, porenarm und korrosionsschützend.

AURUNA<sup>®</sup> 311 Technisch kann im Gestell- und Trommelbetrieb und in Durchlaufanlagen (z. B. Spritz- und Tauchzellen sowie Brush) eingesetzt werden.



### Vorteile

- stark saurer Goldlegierungs-Elektrolyt zur direkten Vergoldung von Edelstahl und Nickel
- sehr gute Aktivierungswirkung - ohne Halogenide
- porenarme, duktile und rissfreie Überzüge
- als Vorvergoldung und für dicke Überzüge
- gute Streufähigkeit
- die Überzüge sind RoHS konform
- als kobaltfreie Spezialversion verfügbar
- für Gestell-, Trommel- und Durchlaufanlagen geeignet

### Anwendungen

- Elektrische Kontakte
- Edelstahlkontakte
- Edelstahlfedern

# AURUNA® 311

## TECHNISCH - GOLD-KOBALT-ELEKTROLYT

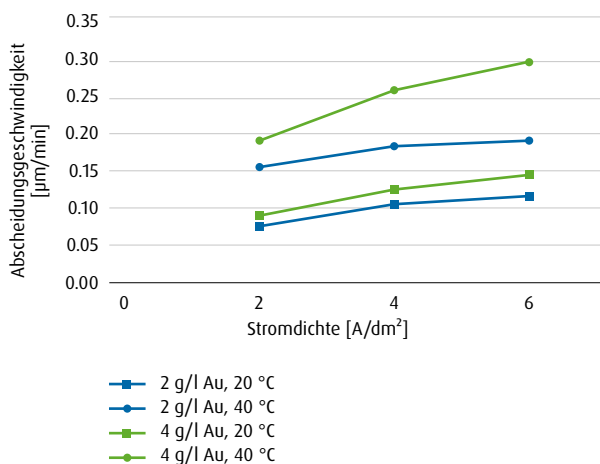


### TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	stark sauer
Metallgehalt	2 (1 - 10) g/l Au
pH-Wert	0,6 (0,1 - 0,8)
Temperatur	25 (20 - 40) °C
Stromdichte	2 - 6 A/dm <sup>2</sup>
Abscheidungs geschwindigkeit	0,08 µm/min bei 2 g/l Au, 2 A/dm <sup>2</sup>
Anodenmaterial	Pt/Ti, MMO (Typ PLATINODE® 177)

Schichtcharakteristik	
Überzug	Gold-Kobalt
Legierungsbestandteile (nach ASTM B 488-01, Typ I-II, Code C-D)	ca. 0,3 Gew. % Co ca. 99,7 Gew. % Au
Farbe des Niederschlags	sattgelb
Glanz	glänzend
Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	160 HV
max. Schichtdicke	10 µm

#### Abscheidungs geschwindigkeit in Abhängigkeit von Goldgehalt, Temperatur und Stromdichte



### ANSPRECHPARTNER

Sie haben tieferegehende Fragen oder wünschen eine unverbindliche Angebotskalkulation?  
Unser Fachmann hilft Ihnen, natürlich auch bei technischen Fragen, gerne weiter.



Andrea Grau  
Leiterin Vertrieb Europa

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

