



Stand: 4. August 2022

# ARGUNA® 635

## HARTSILBER-ELEKTROLYT

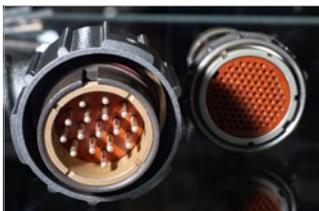


### Für glänzende Überzüge

Der Silberelektrolyt ARGUNA® 635 dient zur Abscheidung von glänzenden Silberüberzügen für technische und dekorative Anwendungen. Trotz geringem Legierungsanteil ist eine hohe Härte von bis zu 150 HV möglich und die Schichten können gemäß ASTM B700 Typ 2 eingestuft werden.

Im Vergleich zu Feinsilber überzeugt der Elektrolyt durch verbessertes Abriebverhalten und erhöhter Vibrationsbeständigkeit. Der Elektrolyt ist je nach Arbeitsparameter für Durchlauf-, Gestell- und Trommelbearbeitung geeignet. Es können damit auch dicke Schichten glänzend abgeschieden werden.

Die Überzüge haben sehr gute elektrische Eigenschaften und eine dauerhaft hohe Schichthärte.



### Vorteile

- Sehr gute elektrische Eigenschaften
- Dauerhaft hohe Härte
- Verbessertes Abriebverhalten
- Für Gestell- und Trommelware geeignet

### Anwendungen

- Steckverbinder
- elektrische Kontakte
- beanspruchte Silberoberflächen

# ARGUNA® 635

## HARTSILBER-ELEKTROLYT

### TECHNISCHE DATEN

| Elektrolytcharakteristik                           |   | Schichtcharakteristik        |                        |
|--|---|------------------------------|------------------------|
| Elektrolyttyp                                      | alkalisch-cyanidisch                    | Überzug                      | Hartsilber             |
| Metallgehalt                                       | 40 g/l Ag<br>50 g/l KCN                 | Metallgehalt im Niederschlag | ca. 99 Gew.% Ag        |
| pH-Wert  | >13                                     | Farbe des Niederschlags      | weiß                   |
| Temperatur   | 20 - 25 °C                              | Glanz                        | glänzend               |
| Stromdichte  |   | Härte des Niederschlags      |                        |
| Gestellbetrieb                                     | 0,5 - 5 A/dm <sup>2</sup>               | Direkt nach der Abscheidung  | ca. 170 - 190 HV       |
| Trommelbetrieb                                     | 0,5 - 2 A/dm <sup>2</sup>               | Nach Wärmebehandlung         | ca. 130 - 150 HV       |
| Abscheidungs-geschwindigkeit<br>(Gestellanwendung) | 1 µm in 1,5 min bei 1 A/dm <sup>2</sup> | max. Schichtdicke            | > 50 µm                |
|  |   | Dichte                       | 10,5 g/cm <sup>3</sup> |

### 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