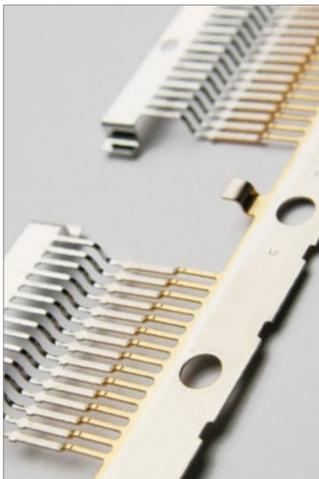




Stand: 29. März 2022

AURUNA[®] 7000

GOLD-EISEN-ELEKTROLYT



Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt zur Hartgoldabscheidung

AURUNA[®] 7000 dient zur Abscheidung von Hartgoldüberzügen in speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen. Der Elektrolyt ist schwach sauer, besitzt einen breiten Arbeitsbereich bei leichter Badführung. Es erfolgt keine Oxidation des Eisen-Legierungspartners.

AURUNA[®] 7000 wurde speziell für die automatische Hochgeschwindigkeitsvergoldung in Anlagen zur Selektivgalvanisierung und kontinuierlich arbeitenden Bandanlagen entwickelt. Durch starke Elektrolytbewegung (Strömung, Anspritzung) ermöglicht er das Arbeiten mit hohen Stromdichten und stabilem Langzeitverhalten. Er kann auch als Vorgoldelektrolyt betrieben werden.

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



Vorteile

- Einsatz in Hochgeschwindigkeitsanlagen
- Keine Oxidation des Eisen-Legierungspartners
- Hohe Abscheidungsgeschwindigkeit
- Porenarme, lötlbare, harte und abriebfeste Überzüge
- ASTM B-488-01, Typ I-II, Code C-D
- Die Schichten sind RoHS konform

Anwendungen

- Stecker
- Elektrische Kontakte
- Steckerleisten von Leiterplatten

AURUNA[®] 7000

GOLD-EISEN-ELEKTROLYT



TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	schwach sauer
Metallgehalt	12 (2 - 18) g/l Au
pH-Wert	4,2 - 4,6
Temperatur	55 (45 - 60) °C
Stromdichte	2 - 40 A/dm ²
Abscheidungsgeschwindigkeit	0,3 - 8,0 µm/min
Anodenmaterial	Pt-Ti (Typ PLATINODE [®] Pt/Ti)

Schichtcharakteristik	
Überzug	Gold-Eisen
Legierungsbestandteile (nach ASTM B 488-01, Typ I-II, Code C-D)	ca. 99,7 Gew.% Au 0,1 - 0,4 Gew.% Fe
Farbe des Niederschlags	gelb
Glanz	hochglänzend
Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	170 - 200 HV
max. Schichtdicke	10 µm
Dichte des Überzugs	ca. 17 g/cm ³

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