



Stand: 20. März 2025



AURUNA[®] 5500 EF

FEINGOLD-ELEKTROLYT FÜR GALVANOFORMUNG



Arsenfreier Elektrolyt für Feingold-Hohlschmuck

AURUNA[®] 5500 EF ist besonders für Galvanoformung geeignet. Der arsenfreie Elektrolyt erzeugt harte, halb-glänzende, dicke Goldschichten. Er wird vor allem verwendet, um hochwertigen Hohlschmuck mit Schichten zwischen 150 und 200 Mikrometer herzustellen. Die Formkörper können aus Wachs oder Metall sein. Die exzellente Härte von bis zu 180 HV und mehr als 99,9 % Feingehalt sichern die Kundenzufriedenheit, da der Hohlschmuck herausragender Stabilität im Gebrauch bietet. Er lässt sich leicht polieren, die Oberflächen haben eine gute Qualität und überzeugen mit ihren Lötseigenschaften. AURUNA[®] 5500 EF ist zudem ideal, wenn auf (Nicht-)Edelmetallen dicke Feingoldschichten abzuscheiden sind. Kreative Kombinationen ermöglichen völlig neue Designs.



Vorteile

- 24 kt Feingold-Elektrolyt für Galvanoformung
- Geeignet für Formkörper aus Wachs und Metall
- Schichtdicken von 150 bis 200 Mikrometer
- Hohe Härtegrade von bis zu 180 HV bei 99,9 % Feingehalt

Anwendungen

- Galvanoformung
- Hohlschmuck
- Edelschmuck

AURUNA[®] 5500 EF

FEINGOLD-ELEKTROLYT FÜR GALVANOFORMUNG

TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik		Schichtcharakteristik	
Elektrolyttyp	neutral	Überzug	Feingold
Metallgehalt	16 (12 - 20) g/l Au	Metallgehalt im Niederschlag	99,9 Gew.% Au
pH-Wert	5,5 (5,0 - 6,0)	Karätigkeit	24 Karat
Temperatur	40 (35 - 45) °C	Farbe des Niederschlags	gelb
Stromdichte	0,5 A/dm ²	Glanz	halbgläzend
Abscheidungs-geschwindigkeit	ca. 0,3 µm/min bei 0,5 A/dm ²	Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	180 HV
Abscheidungsrate	ca. 110 mg/Amin	max. Schichtdicke	mehrere 100 µm
Stromausbeute	90 %	Dichte des Überzugs	ca. 19,0 g/cm ³
Anodenmaterial	MMO (Typ PLATINODE [®] 187 S0)		

ANSPRECHPARTNER

Sie haben tiefergehende 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

