



Stand: 23. August 2021

# AURUNA<sup>®</sup> 8400

## GOLD-NICKEL-ELEKTROLYT



### Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt für Hartgoldüberzüge

AURUNA<sup>®</sup> 8400 dient zur Abscheidung von Hartgoldüberzügen in speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen. Der Elektrolyt ist schwach sauer, citratfrei und besitzt einen breiten Arbeitsbereich bei einfacher Badführung.

Die abgeschiedenen Überzüge sind hochglänzend, porenarm, lötlbar, hart und abriebfest und weisen einen konstant niedrigen Übergangswiderstand auf. Sie sind daher hervorragend geeignet für elektrische Bauteile, wie Kontakte, Stecker und Steckerleisten an Leiterplatten.

AURUNA<sup>®</sup> 8400 wurde für die Hochgeschwindigkeitsvergoldung in Anlagen zur Selektivbeschichtung und kontinuierlich arbeitenden Bandanlagen entwickelt. Auch bei starker Elektrolytbewegung (Strömung, Anspritzung) und hohen Stromdichten zeigt er ein stabiles Langzeitverhalten. AURUNA<sup>®</sup> 8400 kann außerdem auch als Vorgoldelektrolyt eingesetzt werden.

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

- Sehr hohe Beschichtungsgeschwindigkeiten
- Geringerer Goldgehalt möglich
- Außergewöhnlich großer Arbeitsbereich
- Stabiles Langzeitverhalten
- Einfache Elektrolytwartung
- Hervorragende Schichteigenschaften

### Anwendungen

- Steckverbinder
- Elektrische Kontakte
- Steckerleisten an Leiterplatten

# AURUNA® 8400

## GOLD-NICKEL-ELEKTROLYT

### TECHNISCHE DATEN

| Elektrolytcharakteristik     |  | Schichtcharakteristik                                   |                                       |
|------------------------------|--|---|---------------------------------------|
| Elektrolyttyp                | schwach sauer                            | Überzug   | Gold-Nickel                           |
| Metallgehalt                 | 12 (2 - 18) g/l Au                       | Legierungszusammensetzung                               | ca. 99,7 Gew.% Au<br>ca. 0,3 Gew.% Ni |
| pH-Wert                      | 4,2 - 4,4                                | Farbe des Niederschlags                                 | gelb                                  |
| Temperatur                   | 45 - 60 °C                               | Glanz   | glänzend bis hochglänzend             |
| Stromdichte                  | anlagenabhängig                          | Härte des Niederschlags HV 0,015<br>(Vickers) ca. Werte | ca. 130 - 190 HV                      |
| Abscheidungs-geschwindigkeit | anlagenabhängig,<br>bis zu 12 µm/min     | max. Schichtdicke                                       | 10 µm                                 |
| Anodenmaterial               | Pt/Ti (PLATINODE® Pt/Ti)<br>oder MMO 177 | Dichte  | ca. 17 g/cm <sup>3</sup>              |

### ANSPRECHPARTNER

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



Walter Straub

Leiter Vertrieb Europa

E-Mail: [walter.straub@eu.umicore.com](mailto:walter.straub@eu.umicore.com)

Telefon: +49 (0) 7171 607 - 229

