



Stand: 20. März 2025



ARGUNA® 635

HARTSILBER-ELEKTROLYT

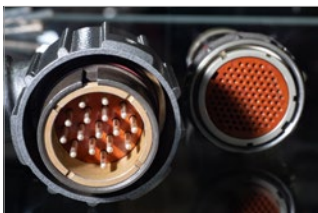


Für glänzende Überzüge

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	
Elektrolyttyp	alkalisch-cyanidisch
Metallgehalt	40 g/l Ag 50 g/l KCN
pH-Wert	>13
Temperatur	20 - 25 °C
Stromdichte	
Gestellbetrieb	0,5 - 5 A/dm ²
Trommelbetrieb	0,5 - 2 A/dm ²
Abscheidungs-geschwindigkeit (Gestellanwendung)	1 µm in 1,5 min bei 1 A/dm ²

Schichtcharakteristik	
Überzug	Hartsilber
Metallgehalt im Niederschlag	ca. 99 Gew.% Ag
Farbe des Niederschlags	weiß
Glanz	glänzend
Härte des Niederschlags	
Direkt nach der Abscheidung	ca. 170 - 190 HV
Nach Wärmebehandlung	ca. 130 - 150 HV
max. Schichtdicke	> 50 µm
Dichte	10,5 g/cm ³

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

