Au

Stand: 20. März 2025

umicore

AURUNA® 8400

GOLD-NICKEL-ELEKTROLYT

Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt für Hartgoldüberzüge

AURUNA® 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, lötbar, 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® 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® 8400 kann außerdem auch als Vorgoldelektrolyt eingesetzt werden.

Durch den optionalen Einsatz des AURUNA® 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	
Elektrolyttyp	schwach sauer
Metallgehalt	12 (2 - 18) g/l Au
pH-Wert	4,2 - 4,4
Temperatur	45 - 60 °C
Stromdichte	anlagenabhängig
Abscheidungsgeschwindigkeit	anlagenabhängig, bis zu 12 µm/min
Anodenmaterial	Pt/Ti (PLATINODE® Pt/Ti) oder MMO 177

Schichtcharakteristik	
Überzug	Gold-Nickel
Legierungszusammensetzung	ca. 99,7 Gew.% Au ca. 0,3 Gew.% Ni
Farbe des Niederschlags	gelb
Glanz	glänzend bis hochglänzend
Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	ca. 130 - 190 HV
max. Schichtdicke	10 µm
Dichte	ca. 17 g/cm³

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

umicore

Wir halten die hier gemachten, auf unseren Erfahrungen im Bereich Forschung und Anwendungstechnik beruhenden Informationen und Angaben zum Zeitpunkt der Veröffentlichung für korrekt, können jedoch – sofern nicht schriftlich vereinbart – diesbezüglich keine Gewährleistung, Garantie oder Haftung übernehmen; dies gilt unter anderem auch im Hinblick auf zu erzielende Ergebnisse.