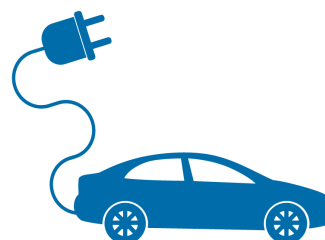




ARGUNA® 630 Hartsilber-Elektrolyt

Zur Abscheidung von Silberschichten mit hoher Härte

ARGUNA® 630 ist ein alkalisch-cyanidischer Hartsilber-Elektrolyt für (elektro-)technische Anwendungen. Additive erhöhen die Verschleißseigenschaften gegenüber herkömmlichen Silberschichten deutlich: Die Schichten zeigen eine bleibende Überzugshärte von 120 bis 140 HV, selbst nach thermischer Alterung.



Besonders geeignet ist ARGUNA® 630 daher für elektromechanische Bauteile, die erhöhter mechanischer Belastung ausgesetzt sind. Die höhere Härte und verbesserte Verschleißbeständigkeit lassen deutlich mehr Steckzyklen zu und steigern die Zuverlässigkeit und Langlebigkeit der Kontaktsysteme.

Je nach Arbeitsparameter, ist der Elektrolyt für Durchlauf-, Gestell- und Trommelanlagen geeignet.

Elektrolytcharakteristik

Elektrolyttyp	Alkalisch cyanidisch
Metallgehalt	30 (25 - 35) g/l Ag
KCN Gehalt	130 (110 - 170) g/l
pH-Wert	12,5
Temperatur	25 - 40 °C
Stromdichte Gestellanlage	0,5 - 2 A/dm ²
Stromdichte Trommelanlage	0,5 - 5 A/dm ²
Stromdichte Durchlaufanlage	5 - 50 A/dm ²
Abscheidungs-geschwindigkeit Gestellanlage bei 1 A/dm ²	1 µm in 1,5 min
Abscheidungs-geschwindigkeit Gestellanlage bei 5 A/dm ²	1 µm in 0,3 min
Abscheidungs-geschwindigkeit Durchlaufanlage bei 20 A/dm ²	13 µm in 1 min

Abscheidungs geschwindigkeit bei 20 A/dm ²	15 µm in 1 min
Anodenmaterial	Feinsilber

Schichtcharakteristik

Überzug	Silber, ca. 98 %
Farbe des Niederschlags	Weiß
Glanz	Glänzend
Härte	ca. 120 - 140 HV (nach Auslagerung)
Dichte des Überzugs	10,5 g/cm ³

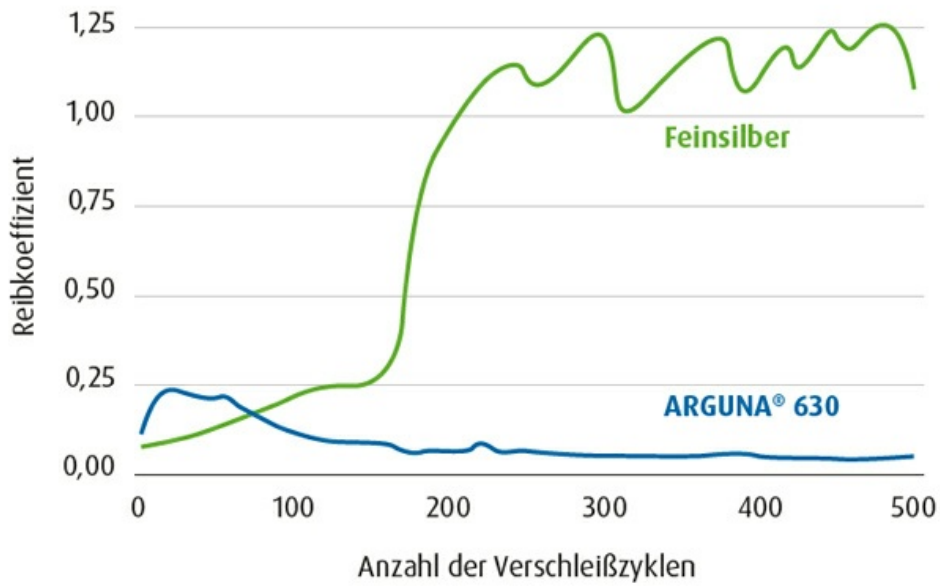
Vorteile

- perfekte Silberschichten für stark beanspruchte elektromechanische Komponenten
- hohe, stabile Überzugshärten von 120 bis 140 HV auch nach thermischer Alterung
- geringer Verschleiß, dadurch deutlich mehr Steckzyklen
- geeignet für Durchlauf-, Trommel- und Gestellanlagen
- gute elektrische Eigenschaften, auch bei hohen Strömen

Anwendungen

- Elektromechanische Steckverbinder
- Hochstromkontakte
- Ladestecker von Elektrofahrzeugen

Reibkoeffizient über 500 Verschleißzyklen



Testbedingungen

Gerät	ZWICK/ASMEC: UNAT Tester
Testmethode:	Zyklische Verschleißprüfung
Kontaktkraft:	50 mN
Reibweg:	2 x 50 µm
Reibfrequenz:	16 Hz
Reibzyklen:	500
Gegenkontakt:	Hartgold

Ihr Ansprechpartner



Andrea Grau

Leiterin Vertrieb Europa

T: +49 7171 607 229

andrea.grau@eu.umicore.com