



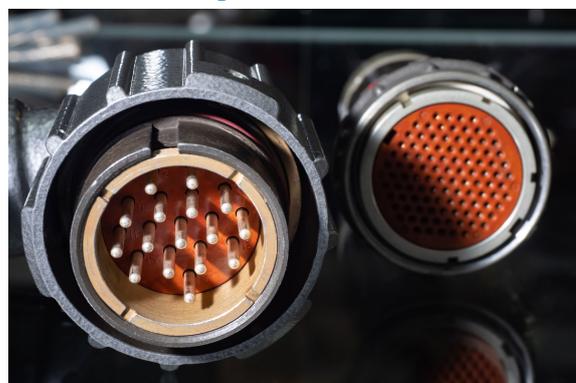
ARGUNA® 635 Hartsilber-Elektrolyt

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



Elektrolytcharakteristik

Elektrolyttyp	alkalisch-cyanidisch
Metallgehalt	40 g/l Ag, 50 g/l KCN
pH-Wert	>13
Temperatur	20 - 25 °C
Stromdichte Gestellanlage	0,5 - 5 A/dm ²
Stromdichte Trommelanlage	0,5 - 2 A/dm ²
Abscheidungsgeschwindigkeit	1 µm in 1,5 min bei 1 A/dm ²

Schichtcharakteristik

Überzug	Hartsilber
Legierungsbestandteile	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 des Überzugs	10,5 g/cm ³

Vorteile

- Sehr gute elektrische Eigenschaften
- Dauerhaft hohe Härte
- Verbessertes Abriebverhalten
- Für Gestell- und Trommelware geeignet

Anwendungen

- Steckverbinder
- elektrische Kontakte
- beanspruchte Silberoberflächen

Ihr Ansprechpartner



Andrea Grau
Leiterin Vertrieb Europa
T: +49 7171 607 229
andrea.grau@eu.umicore.com