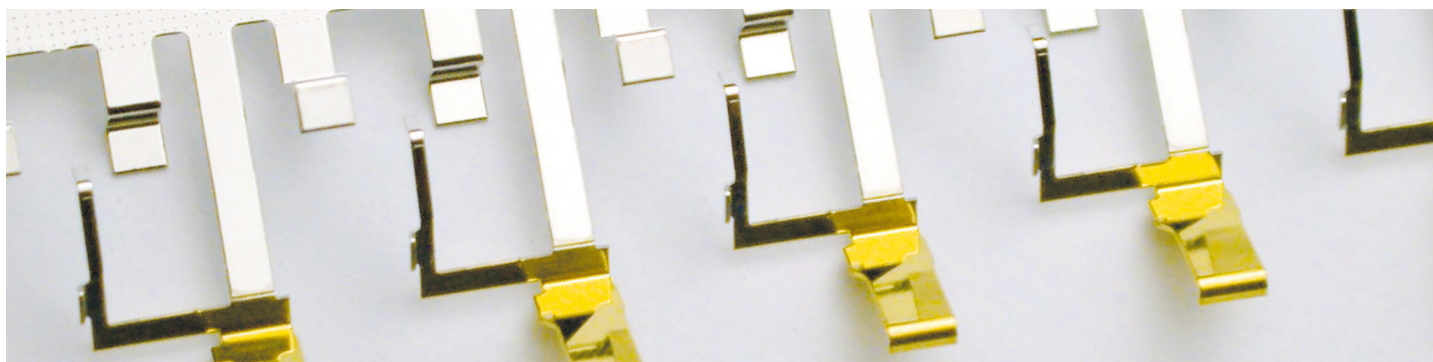




AURUNA® 311 Technisch Gold-Kobalt-Elektrolyt

Zur haftfesten Direktvergoldung von Edelstahl und Nickel

AURUNA® 311 Technisch ist ein stark saurer Elektrolyt zur haftfesten Direktvergoldung von Edelstahl. Er eignet sich vorzugsweise für Chromnickelstähle, Mo-haltige Stähle und schwer aktivierbare Nickelbasislegierungen. Aufgrund seiner stark aktivierenden Wirkung kann der Elektrolyt auch bei anderen schwer zu galvanisierenden, passiven Werkstoffen vielfach erfolgreich eingesetzt werden.



Der Gold-Elektrolyt ist als Vorvergoldung und für dicke Überzüge im technischen Anwendungsbereich geeignet. Die Überzüge sind duktil, porenarm und korrosionsschützend.

AURUNA® 311 Technisch kann im Gestell- und Trommelbetrieb und in Durchlaufanlagen (z. B. Spritz- und Tauchzellen sowie Brush) eingesetzt werden.

Elektrolytcharakteristik

Elektrolyttyp	Stark sauer
Metallgehalt	2 (1 - 10) g/l Au
pH-Wert	0,6 (0,1 - 0,8)
Temperatur	25 (20 - 40) °C
Stromdichte	2 - 6 A/dm ²
Abscheidungs geschwindigkeit	0,08 µm/min bei 2 g/l Au, 2 A/dm ²
Anodenmaterial	Pt/Ti, MMO (Typ PLATINODE® 177)

Schichtcharakteristik

Überzug

Gold-Kobalt
1/3

Legierungsbestandteile	Ca. 0,3 Gew. % Co Ca. 99,7 Gew. % Au
Farbe des Niederschlags	Sattgelb
Glanz	Glänzend
Härte	160 HV
Max. Schichtdicke	10 µm

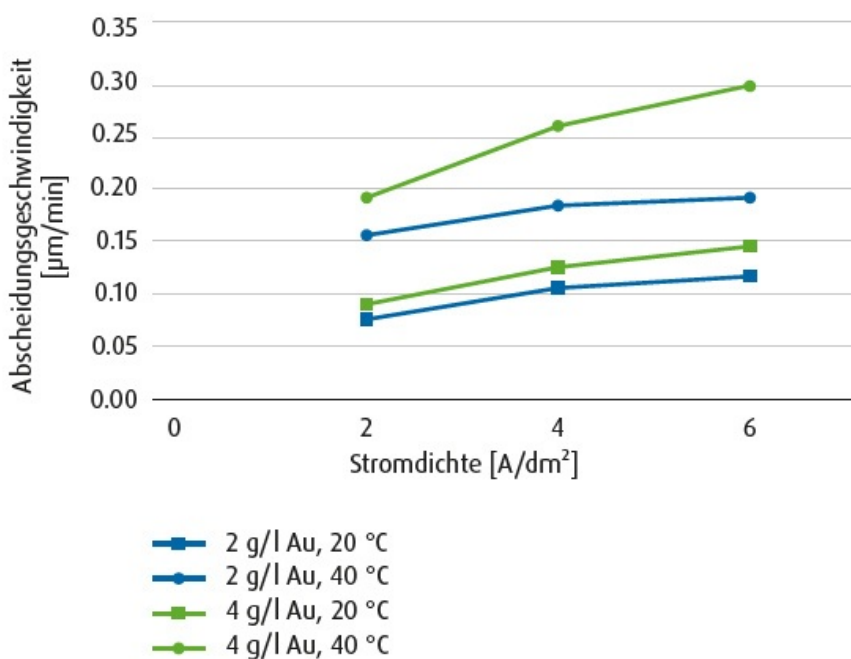
Vorteile

- stark saurer Goldlegierungs-Elektrolyt zur direkten Vergoldung von Edelstahl und Nickel
- sehr gute Aktivierungswirkung - ohne Halogenide
- porenarme, duktile und rissfreie Überzüge
- als Vorvergoldung und für dicke Überzüge
- gute Streufähigkeit
- die Überzüge sind RoHS konform
- als kobaltfreie Spezialversion verfügbar
- für Gestell-, Trommel- und Durchlaufanlagen geeignet

Anwendungen

- Elektrische Kontakte
- Edelstahlkontakte
- Edelstahlfedern

Abscheidungs geschwindigkeit in Abhängigkeit von Goldgehalt, Temperatur und Stromdichte



Ihr Ansprechpartner





Andrea Grau

Leiterin Vertrieb Europa

T: +49 7171 607 229

andrea.grau@eu.umicore.com