



Lieferprogramm

Stand: Juni 2024

Umicore Galvanotechnik GmbH

Weitere Informationen

Technischer Vertrieb:

Friedrich Talgner

Telefon: +49 7171 - 607 322

friedrich.talgner@eu.umicore.com

Vertrieb Europa:

Andrea Grau

Telefon: +49 7171 - 607 229

andrea.grau@eu.umicore.com

Vertrieb International:

Markus Legeler

Telefon: +49 7171 - 607 204

markus.legeler@eu.umicore.com

Technischer Vertrieb Elektrokatalytische Elektroden:

Frank Friebe

Telefon: +49 7171 - 607 292

frank.friebe@eu.umicore.com

Umicore Galvanotechnik GmbH

Postfach 12 40 • 73502 Schwäbisch Gmünd

Hausanschrift:

Klarenbergstraße 53-79 • 73525 Schwäbisch Gmünd

DEUTSCHLAND

☎ +49 7171 - 607 01

💻 galvano@eu.umicore.com

www.mds.umicore.com

Unsere Angaben über unsere Produkte und Geräte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf einer umfangreichen Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse, mit denen wir keine über den Einzelvertrag hinausgehende Haftung übernehmen, in Wort und Schrift nach bestem Wissen, behalten uns jedoch technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Darüber hinaus steht unser anwendungstechnischer Dienst auf Wunsch für weitergehende Beratungen sowie zur Mitwirkung bei der Lösung fertigungs- und anwendungstechnischer Probleme zur Verfügung.

Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen. Das gilt - besonders für Auslandslieferungen - auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Schadensfall beschränkt sich unsere Haftung auf Ersatzleistungen gleichen Umfangs, wie sie unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen bei Qualitätsmängeln vorsehen.

Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
Goldelektrolyte (<i>AURUNA</i> [®])	4	Kupferelektrolyte	44
• Schwach saure Farbgoldelektrolyte	4	Nickelelektrolyte (<i>NIRUNA</i> [®] / <i>NIPHOS</i> [®] / <i>NIMUDEN</i>)	45
• Schwach saure Goldelektrolyte	8	Kupfer/Zinn/(Zink)-Elektrolyte (<i>MIRALLOY</i> [®])	49
• Schnell abscheidende saure Goldelektrolyte	12	Zinnlegierungselektrolyte (<i>DIALLOY</i> [®])	55
• Stark saure Goldelektrolyte	14	Indium-Elektrolyte	56
• Feingoldelektrolyte	15	Vor- und Nachbehandlungsverfahren	57
• Alkalisch cyanidische Goldlegierungselektrolyte (<i>AURUNA</i> [®] -Color)	19	Edelmetallpräparate	63
• Stromlose Goldelektrolyte	22	Dimensionsstabile Anoden (<i>PLATINODE</i> [®])	65
Platin- und Platinlegierungselektrolyte (<i>PLATUNA</i> [®])	24	Platinierte Drähte und Bänder (<i>PLATINODE</i> [®])	67
Rhodium- und Rhodiumlegierungselektrolyte (<i>RHODUNA</i> [®])	26		
Ruthenium- und Rutheniumlegierungselektrolyte (<i>RUTHUNA</i> [®])	30		
Palladium- und Palladiumlegierungselektrolyte (<i>PALLUNA</i> [®])	32		
Silberelektrolyte (<i>ARGUNA</i> [®])	36		
Tamponelektrolyte (<i>AURUNA</i> [®] , <i>RHODUNA</i> [®] , <i>RUTHUNA</i> [®])	39		
Galvanoformungselektrolyte (<i>AURUNA</i> [®] -Form)	42		

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen									
												Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreiberäte	Armaturen	Beleuchtung	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren
Schwach saure, nickelfreie Farbgoldelektrolyte (dekorativ)																					
AURUNA® 215 Überzüge nicht Allergie auslösend, da frei von Nickel und Kobalt. Farbkonstant in breitem Arbeitsbereich, für Gestell und Trommel.	98,5	Fe/In	220	ca. 1-2 N	3	2,5 (2,0-3,0)	4,0 (3,8-4,5)	1,5 (0,5-2,0)	0,14	35 (30-35)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI- NODE® 167	■	■	■	■					■	
AURUNA® 215 Pale Überzüge nicht Allergie auslösend, da frei von Nickel und Kobalt. Farbkonstant in breitem Arbeitsbereich, für Gestell und Trommel.	96	Fe/In	220	blassgelb	3	1,5 (1,3-1,7)	4,0 (3,8-4,5)	2,5 (2,0-3,0)	0,11	45 (40-50)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI- NODE® 167	■	■	■	■					■	

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen									
												Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Armaturen	Beleuchtung	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren
Schwach saure Farbgoldelektrolyte (dekorativ)																					
AURUNA® 220 Überzüge mit guter Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie hoher Härte. Für Gestell und Trommel. Oft für Armaturen eingesetzt.	96,5	Ni/In	270	14 ct Hamilton (blassgelb)	5	4 (3,5-4,5)	3,5 (3,4-3,7)	0,6	0,06	30 (28-32)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI-NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 221 Überzüge mit guter Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie hoher Härte. Für Gestell und Trommel.	98	Ni/In	240	ca. 1 N	5	5	3,5 (3,0-4,0)	0,6	0,07	30 (28-32)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI-NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 222 Überzüge mit guter Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie hoher Härte. Für Gestell und Trommel.	98,5	Ni/In	200	ca. 2 N (hellgelb)	5	5 (4,5-5,5)	3,5 (3,4-3,7)	1,0	0,12	30 (28-32)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI-NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 230 Überzüge mit guter Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie hoher Härte. Hohe Abscheidungsgeschwindigkeit; für Gestell und Trommel.	96	Ni/In	270	blassgelb	5	4 (3,5-4,5)	3,5 (3,4-3,7)	2,5	0,3	45 (43-47)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI-NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen									
												Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Armaturen	Beleuchtung	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren
Schwach saure Farbgoldelektrolyte (dekorativ)																					
AURUNA® 231 Überzüge mit guter Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie hoher Härte. Hohe Abscheidungsgeschwindigkeit; für Gestell und Trommel.	97,2	Ni/In	250	light yellow	5	2,5	3,8 (3,7-3,9)	0,9	0,13	35	Pt/Ti, Ru MMO PLATI- NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 232 Überzüge mit guter Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie hoher Härte. Hohe Abscheidungsgeschwindigkeit; für Gestell und Trommel.	97,5	Ni/In	250	ca. 2 N (hellgelb)	5	4 (3,5-4,5)	4,2 (4,0-4,4)	2,0	0,25	45 (43-47)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI- NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 241 Überzüge mit guter Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie hoher Härte. Für Gestell und Trommel. Für stabile, gleichmäßige Farbe ist eine Heißwasserbehandlung notwendig.	92,5	Ni	290	gelblich- grau	1	2,5 (2,0-3,0)	4,0 (3,8-4,2)	1,0	0,12	45 (43-47)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI- NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 246 Überzüge mit guter Korrosions- und Abriebbeständigkeit. Für Gestell und Trommel. Richtige und konstante Farbe wird durch eine notwendige Nachbehandlung erreicht (kathodische Entfettung oder Heißwasserspülung). Spezieller Elektrolyt für die Armaturenindustrie (Fachbegriff „Edelmessing“).	93,5	Co	220	graubraun	1	2,5 (2,0-3,0)	4,2 (4,0-4,4)	1,0	0,11	45 (43-47)	Pt/Ti, Ru-MMO PLATI- NODE® 167					■					

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew.%	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Klassifi- zierung nach ASTM B 488-01	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen											
													Leiterplatten	Stecker/Kontakt	Halbleiter	Schmuck	Schreibgeräte	Armaturen	Beleuchtung	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren		
Schwach saure Goldelektrolyte (dekorativ und technisch)																								
AURUNA® 523 Hochleistungselektrolyt mit sehr breitem Arbeitsbereich für Gestell, Trommel und Vibrationsbeschichtungsanlagen. Harte, abriebfeste Überzüge mit niedrigem, stabilem Kontaktwiderstand.	99,7	Ni	140-180	gelb	10	I-II C	4 (4-12)	4,4 (4,2-4,6)	Gestell 1,0 (0,5-4,0) Trommel 0,5 (0,3-2,0)	0,1-0,8	35 (30-45)	Pt/Ti	■	■										
AURUNA® 526 Nur für Trommelbearbeitung und Vibromatanwendung. Hervorragende Tiefenstreuung und optimale Schichtdickenverteilung (Hohlkörper). Stabiles Langzeitverhalten des Elektrolyten bei einfacher Badführung.	99,8	Co	160	satt- gelb	5	I C	4 (2-5)	4,4 (4,0-4,6)	0,3 (0,3-1,0)	0,08	RT bis 30	Pt/Ti	■		■									■
AURUNA® 527 Nur für Trommelbearbeitung und Vibromatanwendung. Hervorragende Tiefenstreuung und optimale Schichtdickenverteilung (Hohlkörper). Sehr stabiles Langzeitverhalten des Elektrolyten, auch bei starker Beanspruchung.	99,8	Ni	150	hell- gelb	10	I C	4 (2-5)	4,4 (4,0-4,6)	0,3 (0,1-0,5)	0,05 (0,02-0,11)	RT bis 28	Pt/Ti	■		■									■

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Klassifi- zierung nach ASTM B 488-01	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen											
													Leiterplatten	Stecker/Kontakt	Halbleiter	Schmuck	Schreibgeräte	Armaturen	Beleuchtung	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren		
Schwach saure Goldelektrolyte (dekorativ und technisch)																								
AURUNA® 5300 Nickel- und kobaltfreier Elektrolyt für Gestell und Trommel mit hoher Abscheidungs- geschwindigkeit. Gute Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie niedriger, stabiler Kontaktwiderstand.	99,7	Fe	150-170	gelb	20	I-II C	8 (2-12)	4,0 (3,8-4,2)	2-3 (0,5-4)	0,1-1,0	45 (43-47)	Pt/Ti	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
AURUNA® 5400 Elektrolyt mit sehr großem Arbeitsstrom- dichtebereich für Gestell und Trommel. Glänzende Hartgoldüberzüge mit hoher Korrosions- und Abriebbeständigkeit sowie niedrigem, stabilem Kontakt- widerstand.	99,7	Co	150-220	gelb	10	I-II C-D	8 (0,5-12)	4,2 (3,8-4,6)	2,5 (1-5)	0,1-1,0	50 (48-52)	Pt/Ti, MMO PLATI- NODE® 167, 177	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,01 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Klassifizie- rung nach ASTM B 488-01	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm²	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen							
													Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Schneidwaren
Schnell abscheidende saure Goldelektrolyte																				
AURUNA® 7000* Hochgeschwindigkeitselektrolyt zur Hartgoldabscheidung. Leichte Badführung, keine Oxidation des Legierungspartners, problemlose Ausfällung von Metallverunreinigungen. Sehr gut für Brush-Anwendung geeignet. Kann auch als Vorgoldelektrolyt betrieben werden.	99,9-99,6	Fe	170-200	gelb	10	I-II C-D	12 (2-18)	4,2-4,6	2-40*	0,3-8*	55 (45-60)	Pt/Ti	■	■						
AURUNA® 7100* Hochgeschwindigkeitselektrolyt zur Hartgoldabscheidung. Geeignet für alle elektronischen Bauteile, wenn Kobalt vorgeschrieben. Kann auch als Vorgoldelektrolyt betrieben werden.	99,9-99,6	Co	140-200	gelb	10	I-II C-D	12 (2-18)	4,2-4,6	2-40*	0,3-8*	55 (45-60)	Pt/Ti	■	■						
AURUNA® 8100* Hochgeschwindigkeitselektrolyt zur Hartgoldabscheidung mit erweitertem Arbeitsbereich und höchster Abscheidungsgeschwindigkeit. Auch als Vorgoldelektrolyt einsetzbar.	99,9-99,6	Co	120-200	gelb	10	I-II C-D	12 (2-30)	4,2-4,6	2-80*	0,3-11*	55 (45-65)	Pt/Ti	■	■						

*) Zur Verwendung auf speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen; anwendbare Stromdichte und Abscheidungsgeschwindigkeit sind von der Anlage abhängig.

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,01 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Klassifizie- rung nach ASTM B 488-01	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm²	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen							
													Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Schneidwaren
Schnell abscheidende saure Goldelektrolyte																				
AURUNA® 8400* Hochgeschwindigkeitselektrolyt zur Hartgoldabscheidung mit erweitertem Arbeitsbereich und höchster Abscheidungs-geschwindigkeit. Auch als Vor-goldelektrolyt einsetzbar.	99,9- 99,6	Ni	130-190	gelb	10	I-II C-D	12 (2-18)	4,3 (4,2-4,4)	2-80*	0,3-12*	60 (45-60)	Pt/Ti	■	■						

*) Zur Verwendung auf speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen; anwendbare Stromdichte und Abscheidungs-geschwindigkeit sind von der Anlage abhängig.

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Klassifi- zierung nach ASTM B 488-01	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen					
													Letterplatten	Stecker/Kontakt	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte
Stark saure Goldelektrolyte																		
AURUNA® 311 Besonders geeignet zur haftfesten Direktvergoldung von Edelstahl sowie schwer galvanisierbarer Grundmaterialien. Sehr gute Aktivierungswirkung - ohne Halogenide. Die Überzüge sind duktil, porenarm und korrosionsschützend. Als Vorvergoldung und ebenso für dicke Überzüge geeignet. Spezieller Goldkomplex notwendig. Auch als <u>kobaltfreie</u> Spezialversion erhältlich.	99,7 kobalt- frei: 99,9	Co	165	sattgelb	10	-	2 (1,0-2,5) bzw. 4 (3,5-4,5)	0,6 (0,1-0,8)	2-6	0,04-0,15	Raum- tempe- ratur bis 40	Pt/Ti, Ir-MMO PLATI- NODE® 177	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 312 Besonders geeignet zur haftfesten Direktvergoldung von Edelstahl sowie schwer galvanisierbarer Grundmaterialien. Sehr gute Aktivierungswirkung - ohne Halogenide. Die Überzüge sind duktil, porenarm und korrosionsschützend. Als Vorvergoldung und ebenso für dicke Überzüge geeignet. Spezieller Goldkomplex notwendig.	99,7	Co	160	sattgelb	10	-	2 (1-10)	0,3 (0,1-0,8)	2-6	0,08 bei 2 g/l Au, 2 A/dm ² , 25 °C 0,25 bei 4 g/l Au, 4 A/dm ² , 40 °C	25 (20-40)	Pt/Ti, Ir-MMO PLATI- NODE® 177	■	■	■	■	■	■

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen									
												Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Armaturen	Beleuchtung	Haushaltsartik	Accessoires	Schneidwaren
Alkalisch cyanidische Gold- legierungselektrolyte (dekorativ)																					
AURUNA®-Color 100-160 Farbvergoldungselektrolyte in ca. 20 verschiedenen, exakt reproduzierbaren Farbtönen einschließlich Normfarben. Farbkonstante Abscheidung, Überzüge farbstabil und anlaufbeständig, durch Härtungszusatz gute Abriebbeständigkeit. Einfache Badführung. Für Trommelgalvanik nicht geeignet.	>85	versch.	-	diverse	0,2	1 (0,9-1,1)	alk.	5-10	0,2	65 (62-68)	rost- freier Stahl	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 500 Goldsparende, rote, ca. 18-karätige Gold-Kupfer-Überzüge. Anlauf- und korrosionsbeständig. Hohe Härte, abriebfest. Der neutrale Elektrolyt arbeitet ohne freies Cyanid. Auch für technische Anwendungen. Kann mit 5 <u>oder</u> 10 g/l Gold betrieben werden.	75	Cu	380-400	rot	10	5 (4,5-5,5) <u>oder</u> 10 (9-11)	5 g/l Au: 7,4 (7,2-7,6) 10 g/l Au: 7,2 (7,0-7,3)	5 g/l Au: 0,4 (0,2-0,8) 10 g/l Au: 0,75 (0,3-1,0)	5 g/l Au: 0,14 10 g/l Au: 0,22	5 g/l Au: 45 (40-50) 10 g/l Au: 57 (55-60)	MMO PLATI- NODE® 187 SO	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 500 LC Goldsparende, rote, ca. 18-karätige Gold-Kupfer-Überzüge. Anlauf- und korrosionsbeständig. Hohe Härte, abriebfest. Der neutrale Elektrolyt mit niedrigem Goldgehalt arbeitet ohne freies Cyanid.	75	Cu	380-400	rot	1,5	2 (1,5-3)	7,0 (6,8-7,2)	0,3-1,0	0,12	57 (55-60)	MMO PLATI- NODE® 187 SO	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen									
												Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Armaturen	Beleuchtung	Haushaltsartik	Accessoires	Schneidwaren
Alkalisch cyanidische Gold- legierungselektrolyte (dekorativ)																					
AURUNA® 502 Goldsparende, rote, ca. 18-karätige Gold-Kupfer-Überzüge. Anlauf- und korrosionsbeständig. Hohe Härte, abriebfest. Der neutrale Elektrolyt arbeitet ohne freies Cyanid. Auch für technische Anwendungen.	75	Cu	380-400	rot	10	4 (3,5-4,5)	7,5 (7,2-8,0)	0,5 (0,3-0,8)	0,15	57 (55-60)	Pt/Ti, MMO PLATI- NODE® 187 SO	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 503 Goldsparende, rote, ca. 18-karätige Gold-Kupfer-Überzüge. Anlauf- und korrosionsbeständig. Hohe Härte, abriebfest. Der neutrale Elektrolyt arbeitet ohne freies Cyanid. Auch für technische Anwendungen.	75	Cu	380-400	rot	5	6 (5-7)	7,5 (7,3-7,8)	0,8 (0,6-1,2)	0,25	65 (60-70)	Pt/Ti	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 504 Goldsparende, rote Gold-Kupfer-Überzüge von 16-18 Karat. Anlauf- und korrosionsbeständige, harte und abriebfeste Schichten. Hohe Elektrolytstabilität. Für technische und dekorative Anwendungen.	67-75	Cu	320	rot	10	4 (3-5)	11 (10,5-11,5)	Gestell 0,7 (0,5-0,9) Trommel 0,25 (0,2-0,5)	0,34 bei 0,7 A/dm ²	68 (66-70)	Pt/Ti	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen									
												Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Armaturen	Beleuchtung	Haushaltsartik	Accessoires	Schneidwaren
Alkalisch cyanidische Gold- legierungselektrolyte (dekorativ)																					
AURUNA® 570 Goldsparende, 18-karätige Gold/Silber- Überzüge. Auch in dicker Schicht glänzend. Einfache Elektrolytführung, Bad arbeitet bei Raumtemperatur (RT), sehr stabil. Für Gestell und Trommel. <u>LC-Variante</u> mit niedrigerem Goldgehalt für dünne Schichten.	75	Ag	115	grün-gelb	>10	8 (7,5-8,5) <u>LC: 4</u> (3,6-4,4)	>11	1,0 (0,2-1,8) <u>LC: 0.6</u> (0,2-1,0)	0,6 <u>LC: 0,3</u>	35 (30-40)	rost- freier Stahl	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 575 Goldsparende, ca. 12-karätige Gold/Sil- ber-Überzüge. Vorwiegend zur Gold- einsparung als Zwischenschicht unter höherkarätigen Deckschichten einge- setzt. Korrosions- und anlaufbeständig. Ausgezeichnete Duktilität, keine Riss- bildung beim Biegen. Für Gestell und Trommel.	50	Ag	220 HV 0,015	gelblich- weiß	20	6 (5-6)	11,5 (11,2-11,8)	0,6-0,8	0,3-0,45	45 (40-47)	Pt/Ti	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Klassi- fizierung nach ASTM B 488-01	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abscheidungs- geschwindigkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen						
													Leiterplatten	Stecker/Kontak	Halbleiter	Schmuck	Brillen	Schreibgeräte	Accessories
Stromlose Goldelektrolyte																			
AURUNA® 510 Sudvergoldungselektrolyt für stromlose Abscheidung durch Ladungsaustausch, besonders auf galvanisch oder chemisch abgeschiedenen Nickelschichten. Speziell auf Leiterplatten für die Chip-on-Board-Technik (COB) oder die Surface-Mount-Technology (SMT). Sehr gute Löt- und Bondbarkeit. Hohe Badstandzeit, einfache Badführung. EDTA-frei.	99,9	-	-	hellgelb	0,3	-	2	4,7 auf chem. Ni 4,3 auf galv. Ni	-	0,008 auf chem. Ni	85 auf chem. Ni 60 auf galv. Ni	-	■	■					
AURUNA® 511 Sudvergoldungselektrolyt für stromlose Abscheidung durch Ladungsaustausch auf Kupfer- oder Nickelgrundlage. Für dünne Überzüge, dekorative und technische Anwendungen. Gute Bond- und Löteigenschaften auf chemisch Nickel (NIRUNA®-Verfahren).	99,9	-	-	hellgelb	0,2	-	4 (3-4)	4,5-5,1 auf galv. Ni 4,5-4,7 auf chem. Ni 5,7-6,0 auf Cu	-	0,005	90-98	-	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 511-AF Sudvergoldungselektrolyt für stromlose Abscheidung durch Ladungsaustausch auf Kupfer- oder Nickelgrundlage. Für dünne Überzüge, dekorative und technische Anwendungen. Gute Bond- und Löteigenschaften, keine Geruchsbelästigung durch Ammoniak.	99,9	-	-	hellgelb	0,3	-	2 (1,5-4)	4,5-5,1 auf galv. Ni 4,5-4,8 auf chem. Ni 5,7-6,0 auf Cu	-	0,05 auf chem. Ni 0,02 auf Cu	85-98	-	■	■	■	■	■	■	■

Goldelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Klassi- fizierung nach ASTM B 488-01	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abscheidungs- geschwindigkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen					
													Leiterplatten	Stecker/Kontak	Halbleiter	Schmuck	Brillen	Schreibgeräte
Stromlose Goldelektrolyte																		
AURUNA® 512 Stromlos abscheidender Goldelektrolyt (Ladungsaustausch, immersion gold) ähnlich AURUNA® 510, enthält aber EDTA. Für dünne Überzüge auf Nickel und Nickellegierungen.	99,9	-	-	hellgelb	0,2 auf chem. Ni	-	3 (1-3)	4,5 (4,2-4,8)	-	0,003-0,006	95 (80-100)	-	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 514 Sudvergoldungselektrolyt mit hoher Badstandzeit und einfacher Badführung. Sehr gute Löt- und Bondeigenschaften. Besonders geeignet zur Vergoldung von chemisch oder galvanisch abgeschiedenem Nickel auf Leiterplatten oder Keramiksubstraten für Chip on Board Technologie (COB) oder Surface Mount Technologie (SMT) und Ball-Grid-Array (BGA)-Anwendungen.	99,9	-	-	hellgelb	0,2 auf chem. Ni 0,3 auf galv. Ni	-	2 (1-3)	4,9 auf chem. Ni (4,7-5,1) 4,7 auf galv. Ni (4,5-4,9)	-	0,008	80 auf chem. Ni (75-85) 60 auf galv. Ni (55-65)	-	■	■				

Platinelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- be- stand- teile Gew. %	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen										
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren	
Platinelektrolyte und Platinlegierungselektrolyte																						
PLATUNA® N1 Stark saurer Platinelektrolyt für weiße und hochglänzende Platinüberzüge bis ca. 1 µm. Für technische und dekorative Anwendungen, für Gestell und Trommel. Großer Arbeitsbereich.	99,9	-	500	weiß	1	2 (0,5-4)	<1	1,5 (0,5-5,0)	0,08	30 (25-40)	Pt, Pt/Ti, Pt/Nb, Ir-MMO PLATI- NODE® 177				■	■	■	■	■	■	■	■
PLATUNA® PT Stark saurer Platinelektrolyt für weiße und hochglänzende Platinüberzüge bis ca. 0,5 µm. Für technische und dekorative Anwendungen, für Gestell und Trommel. Großer Arbeitsbereich.	99,9	-	350	weiß	0,5	2 (1-6)	<1	5 (0,5-10)	0,13	60 (55-65)	Pt, Pt/Ti, Ir-MMO PLATI- NODE® 187 SO				■	■	■	■	■	■	■	■
PLATUNA® B1 Stark saurer Platinelektrolyt für weiße und hochglänzende Platinüberzüge bis ca. 5 µm. Für technische und dekorative Anwendungen, für Gestell und Trommel. Großer Arbeitsbereich. Optional mit Ru zur Verbesserung der ASET-Werte	99.9 oder 99	- Ru 1	450 455	weiß	5	3 (2-4) Ru 250 mg /l	<1	1-3	0,13	55 (50-60)	PLATI- NODE® 187 SO	■			■	■	■	■	■	■	■	■

Rhodiumelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- be- stand- teile Gew. %	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke μm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen							
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel
Rhodiumelektrolyte und Rhodiumlegierungselektrolyte																			
RHODUNA® PT Saurer Rhodium-Platin-Legierungselektrolyt für glatte, glänzende und außerordentlich abriebbeständige Rhodium-Platin-Überzüge mit heller Farbe bis zu 0,3 μm Schichtdicke. Für Gestell und Trommel. Großer Arbeitsbereich. RHODUNA® PT INDIVIDUAL: Durch individuelle Elektrolytmischungen können auch vom Standard abweichende Platin-Rhodium-Legierungen abgeschieden werden.	Rh 50	Pt 50	600	weiß	0,3	Rh 1,5 (0,8-1,8) Pt 0,6 (0,4-0,8)	<1	Gestell 3 (2,0-4,0) Trommel 1,5-2,0	0,1 bei 3 A/dm ²	45 (40-50)	Ir-MMO PLATI- NODE® 187 SO	■	■	■	■	■	■	■	■
RHODUNA® PT - 1 g Version RHODUNA® PT mit Edelmetallgehalt 1 g pro Liter.	Rh 20	Pt 80	600	weiß	0,3	Rh 0,3 Pt 0,7	<1	3 (2-5)	0,06 bei 3 A/dm ²	45 (40-50)	Pt/Ti, Ir-MMO PLATI- NODE® 187 SO	■	■	■	■	■	■	■	■
RHODUNA® PT ONE RHODUNA® PT mit Edelmetallgehalt 1 g pro Liter als einfach anzuwendender Batchtyp für Gestellanwendungen.	Rh 20	Pt 80	600	weiß	0,3	Rh 0,3 Pt 0,7	<1	3 (2-5)	0,06 bei 3 A/dm ²	45 (40-50)	Pt/Ti, Ir-MMO PLATI- NODE® 187 SO	■	■	■	■	■	■	■	■

Rhodiumelektrolyte

	Metallgehalt im Niederschlag Gew. %	Legierungsbestandteile Gew. %	Härte des Niederschlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Niederschlags	max. Schichtdicke μm	Metallgehalt g/l	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungs-geschwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Temperatur °C	Anodenmaterial	Anwendungen											
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren		
Rhodiumelektrolyte und Rhodiumlegierungselektrolyte																							
RHODUNA® T Für technische Anwendungen, z.B. Reed-Kontakte. Rissfreie Überzüge bis ca. 3 μm Dicke.	99,9	-	800 HV 0,05	hellgrau	3	5 (4-6)	<1	1	0,14	40 (35-45)	Pt/Ti, Ir-MMO PLATI-NODE® 177	■											
RHODUNA®-Alloy 1 Saurer Rhodium-Ruthenium-Legierungselektrolyt für weiße, hochglänzende und außerordentlich abriebbeständige Rhodium-Ruthenium-Überzüge bis ca. 1 μm . Für dekorative Anwendungen, für Gestell und Trommel. Großer Arbeitsbereich.	Rh 75	Ru 25	600-900	weiß	1	Rh 1,6 (0,8-1,8) Ru 0,4 (0,2-0,5)	sauer	4,0 (3,0-5,0)	0,2	45 (40-50)	MMO PLATI-NODE® 187 SO		■	■	■	■					■		
RHODUNA®-Alloy 1 RtR Saurer Rhodium-Ruthenium-Legierungselektrolyt für weiße, hochglänzende und außerordentlich abriebbeständige Rhodium-Ruthenium-Überzüge bis ca. 4 μm . Spezialversion für Bandanlagen.	Rh 95	Ru 5	900	weiß	4	Rh 10 8-12) Ru 0,2 (0,1-0,75)	sauer	2-50	0,84-1,29	45 (40-50)	MMO PLATI-NODE® 187 SO	■	■	■									
RHODUNA® 471 Black Saurer Elektrolyt für dekorative, anthrazitfarbene bis schwarze Schichten bis 0,7 μm . Gute Farbkonstanz, glanzert-haltend, einfache Elektrolytführung. Auch für technische Anwendungen in Bandanlagen.	>95	-	-	anthrazit bis schwarz	0,7 0,5	2 (1,8-2,2)	sauer	0,5 (0,25-2) 3 (2-5)	0,01-0,04 0,08-0,13	60 (55-65)	Pt/Ti (2,5 μm Pt)	■	■	■	■	■					■		

Rutheniumelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- be- stand- teile	Farbe des Niederschlags	max. Schicht- dicke μm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe- ratur $^{\circ}\text{C}$	Anodenmaterial	Anwendungen								
											Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires
Rutheniumelektrolyte und Rutheniumlegierungselektrolyte																			
RUTHUNA® 474 Black Saurer Elektrolyt für dekorative, schwarze Schichten bis 0,5 μm Schichtdicke, Gute Farbkonstanz, einfache Badführung, einfach anwendbarer Batchtyp.	>95	-	anthrazit (schwarz)	0,5	5	1,4 (1,0-1,5)	1,0 (0,5-2,0)	0,08	70 (65-75)	Pt/Ti (2,5 μm Pt), Ir-MMO PLATINODE® 177				■	■	■	■	■	
RUTHUNA® 475 Black Saurer Elektrolyt für dekorative, schwarze Schichten bis 0,3 μm Schichtdicke, Gute Farbkonstanz, einfache Badführung, einfach anwendbarer Batchtyp.	>95	-	anthrazit (schwarz)	0,3	2	1,0 bei 25 $^{\circ}\text{C}$ 1,1 bei 65 $^{\circ}\text{C}$	1,5 (0,5-3,0)	0,05	65 (60-70)	Pt/Ti (2,5 μm Pt), Ir-MMO PLATINODE® 177				■	■	■	■	■	■
RUTHUNA® 479 Black Saurer Elektrolyt für dekorative, besonders dunkle bis schwarze Schichten bis 0,3 μm Schichtdicke, Schwärzungsgrad einstellbar. Gute Farbkonstanz, einfache Badführung, hohe Badlebensdauer.	>95	-	grau bis anthrazit (schwarz)	0,3	5 (2-10)	1,2 (0,8-1,3)	1,5 (0,5-3,0)	0,12	65 (60-70)	Pt/Ti (2,5 μm Pt), Ir-MMO PLATINODE® 177				■	■	■	■	■	■
RUTHUNA® 490 Black Neutraler Elektrolyt für dekorative, dunkelgraue bis anthrazitfarbene Schichten bis 0,3 μm Schichtdicke. Gute Farbkonstanz, einfache Badführung.	>95	-	grau bis anthrazit (schwarz)	0,3	2 (1,8-2,2)	7,0 (6,5-9,0)	1,0 (0,5-3,0)	0,02	65 (60-70)	Pt/Ti (2,5 μm Pt), MMO PLATINODE® 167, 177				■	■	■	■	■	■

Rutheniumelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- be- stand- teile	Farbe des Niederschlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anodenmaterial	Anwendungen							
											Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel
Rutheniumelektrolyte und Rutheniumlegierungselektrolyte																		
RUTHUNA® 491 Neutraler Elektrolyt für dekorative, graue Rutheniumschichten als End- oder Zwischenschicht. Hohe Farbkonstanz, glanzerhaltend, einfache Elektrolytführung. Geeignet als Ersatz für Palladium.	Rein-Ru	-	grau	0,5	2-10 (1,5-11) je nach Anwendung	7,0 (6,5-7,5)	2-10 (1,5-11) je nach Anwendung	0,03-0,05 je nach Anwendung	45 (40-50)	Pt/Ti (2,5 µm Pt), MMO PLATINODE® 167, 177				■	■	■	■	■
RUTHUNA® 492 Neutraler Elektrolyt für dekorative, graue Ruthenium-Nickel-Schichten. Hohe Farbkonstanz, glanzerhaltend, einfache Elektrolytführung. Geeignet als Ersatz für Palladium oder Palladium-Nickel.	94	Ni 6	grau	0,7	Ru 5 (4-6) Ni 1,5 (1-2)	7,3 (6,5-7,5)	2,0 (0,5-4,0)	0,04	45 (40-50)	Pt/Ti (2,5 µm Pt), MMO PLATINODE® 167, 177			■	■	■	■	■	
RUTHUNA® 493 Neutraler Elektrolyt für dekorative, graue Ruthenium-Kobalt-Schichten. Hohe Farbkonstanz, glanzerhaltend, einfache Elektrolytführung. Geeignet als Ersatz für Palladium, Palladium-Kobalt oder Palladium-Nickel.	80	Co 20	grau	0,7	Ru 5 (4,5-5,5) Co 1 (0,8-1,2)	6,0 (5,5-6,5)	3 (1-5)	0,08	50 (45-55)	Pt/Ti (2,5 µm Pt), MMO PLATINODE® 167, 177			■	■	■	■	■	

Palladiumelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen										
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Hohlwaren	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren
Palladiumelektrolyte und Palladiumlegierungselektrolyte																						
PALLUNA® 451* Für selektive Abscheidung in Durchlaufanlagen, z.B. Reel-to-Reel-, Tabplater- und Spot-Anlagen. Zusätzlich auch für Gestellbetrieb. Die halbgänzenden bis glänzenden Schichten sind rissfrei und porenarm und haben eine hohe Abriebfestigkeit. Hohe Abscheidungsgeschwindigkeit, sehr gute Löt- und Bondeigenschaften, einfache Badführung.	99,9	-	360	weiß	3	6-35	8,0 (7,6-8,6)	1-80*	0,6-18,0*	40 (35-50)	Pt/Ti	■	■	■								
PALLUNA® 452 Schwach ammoniakalischer Elektrolyt zur Abscheidung von Reinpalladiumschichten mit ausgezeichneter Bond- und Lötbarkeit. Hohe Abscheidungsgeschwindigkeit bei einfacher Badführung, für Durchlaufanlagen und Gestell. Für Lead-Frames.	99,9	-	-	weiß	0,3	3 (2,5-7)	8,0 (7,5-8,4)	1-2	0,25 bei 1 A/m ² 0,50 bei 2 A/dm ²	55 (50-60)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167	■	■									
PALLUNA® 457 Schwach alkalischer Elektrolyt für hochglänzende, weiße Reinpalladium-Überzüge, rissfrei biegsam bis 3 µm. Für dekorative und technische Anwendungen in Gestell und Trommel geeignet.	99,9	-	300-350 HV 0,015	weiß	5	10 (8-12)	7,7 (7,2-8,2)	Gestell 1 (0,5-3) Trommel 0,5 (0,2-0,8)	0,24 bei 1 A/dm ² 0,12 bei 0,5 A/dm ²	42 (40-45)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

*) Zur Verwendung auf speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen; anwendbare Stromdichte und Abscheidungsgeschwindigkeit sind von der Anlage abhängig.

Palladiumelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen									
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Hohlwaren	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires
Palladiumelektrolyte und Palladiumlegierungselektrolyte																					
PALLUNA® 463 Schwach alkalischer Palladium-Nickel-Elektrolyt. Glänzende, poren- und spannungsarme, duktile Überzüge mit hoher Härte, korrosions- und verschleißbeständig. Stabiler Elektrolyt mit einfacher Badführung für dekorative und technische Anwendungen in Gestell und Trommel.	80	Ni	550	weiß	10	10 (9-11)	8,2 (7,7-8,7)	1,5 (0,5-2,5)	0,33	25 (20-35)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167, Graphit	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
PALLUNA® 468* Hochgeschwindigkeitselektrolyt zum Einsatz in Durchlaufanlagen (Jet-plating, Brush-plating, selektives Tauchen, Tab-plating). Verbesserte Abscheidungsleistung, hohe Stromausbeute, konstante Legierungszusammensetzung, hohe Badstandzeit.	80	Ni	580-620	weiß	10	20 (18-22)	7,5 (7,4-8,0)	bis zu 60*	bis zu 16*	45 (43-47)	Pt/Ti	■	■	■							
PALLUNA® 4700* Chloridfreier, ammoniakalischer Hochgeschwindigkeitselektrolyt zum Einsatz in Durchlaufanlagen und im Gestellbetrieb. Hohe Abscheidungs-geschwindigkeit, reduzierte Anlagenkorrosion, längere Anodenstandzeit. Konstante Legierungszusammensetzung	80	Ni	550	weiß		20	7,7	bis zu 50*	bis zu 12*	40	Pt/Ti	■	■	■							

*) Zur Verwendung auf speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen; anwendbare Stromdichte und Abscheidungs-geschwindigkeit sind von der Anlage abhängig.

Palladiumelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen										
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Hohlwaren	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren
Palladiumelektrolyte und Palladiumlegierungselektrolyte																						
PALLUNA® ACF-100* Ammoniak- und chloridfreier Hochgeschwindigkeitselektrolyt zur Abscheidung einer glänzenden Palladium-Nickel-Legierung in Bandanlagen (selektives Tauchen, Jet- und Brush-Plating) und in Tabplater Durchlaufanlagen.	80	Ni	550	weiß	2-4	15 (14-16)	5,5 bei 60 °C (5,2-5,8)	bis zu 70*	bis zu 15*	60 (58-62)	MMO PLATI- NODE® 187 SO	■	■	■								
PALLUNA® ACF-200 Ammoniak- und chloridfreier Palladium-Nickel-Elektrolyt für Leiterplattenanwendungen. Duktile, rissfreie Überzüge von hoher Härte mit guter Korrosionsbeständigkeit.	80	Ni	530	weiß	2-4	6 (5-7)	5,2 bei 60 °C (5,0-5,5)	bis zu 4	bis zu 0,9	60 (58-62)	MMO PLATI- NODE® 187 SO	■										
PALLUNA® ACF-800* Ammoniak- und chloridfreier Reinpalladium-Elektrolyt für Gestell und Durchlaufanlagen. Duktile, hochglänzende und rissfreie Überzüge mit sehr guten Bond- und Löteigenschaften.	99,9	-	280 HV 0,002	weiß	1	12 (5-30)	6,5 (6,0-7,0)	bis zu 25*	bis zu 5,5*	60 (55-65)	MMO PLATI- NODE® 187 SO	■	■	■								

*) Zur Verwendung auf speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen; anwendbare Stromdichte und Abscheidungsgeschwindigkeit sind von der Anlage abhängig.

Silberelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen										
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Hohlwaren	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren
Silberelektrolyte																						
ARGUNA® ET Halbgänzende Überzüge für (elektro-) technische und dekorative Anwendungen, für Gestell- und Trommelware geeignet. Die Niederschläge haben optimale elektrische Leitwerte und niedrigen Übergangswiderstand. Gute Löt- und Bundeigenschaften.	99,9	-	110-130	weiß	>100	30 (25-35)	12,5	0,5-1,5	0,65	18-25	Ag	■	■	■								
ARGUNA® ET-S* Hochgeschwindigkeitselektrolyt zur selektiven Abscheidung von Feinsilber in Durchlaufanlagen mit Strömungs- oder Spritztechnik. Halbgänzende Überzüge mit sehr guten Löt- und Bundeigenschaften. Lösliche Anoden zulässig.	99,9	-	110	weiß	20	100 (80-120)	12,5	10-150*	12-90*	35 (30-75)	Ag, Pt/Ti	■	■									
ARGUNA® CF* Hochgeschwindigkeitselektrolyt ohne freies Cyanid zur selektiven Abscheidung von Feinsilber in Durchlaufanlagen mit Strömungs- oder Spritztechnik. Halbgänzende Überzüge mit sehr guten Löt- und Bundeigenschaften. Keine Sudversilberung. Elektrolyt arbeitet mit unlöslichen Anoden. ARGUNA® Flash Silver CF zur Vermeidung von Sudversilberung im Hauptelektrolyt verfügbar.	99,9	-	100-130 HV 0,015	weiß	20	120 (60-120)	8,3 (8,0-8,6)	30-100*	18-60*	75 (65-75)	Pt/Ti	■	■									

*) Zur Verwendung auf speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen; anwendbare Stromdichte und Abscheidungs geschwindigkeit sind von der Anlage abhängig.

Silberelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Abschei- dungsge- schwin- digkeit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen										
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Hohlwaren	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren
Silberelektrolyte																						
ARGUNA® 4500* Hochgeschwindigkeitselektrolyt mit wenig freiem Cyanid zur selektiven Abscheidung von Feinsilber in Durchlaufanlagen mit Strömungs- oder Spritztechnik. Glänzende Überzüge mit sehr guten Löt- und Bondeigenschaften. Elektrolyt arbeitet mit unlöslichen Anoden.	99,9	-	100-130 HV 0,015	weiß	5-10	90 (60-120)	9,0 (8,5-11)	50-250*	30-156*	60 (50-70)	Pt/Ti, MMO PLATI- NODE® 167	■	■									

*) Zur Verwendung auf speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen; anwendbare Stromdichte und Abscheidungsgeschwindigkeit sind von der Anlage abhängig.

Tamponelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Spannung	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen							
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte
Tamponelektrolyte																			
AURUNA® 250 Gebrauchsfertiger Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftovergoldung (Tamponvergoldung). Durch wischende Berührung mit einem getränkten Tampon erfolgt die Metallabscheidung. Arbeitet bei Raumtemperatur, Anwendung vorzugsweise zur Direktvergoldung von Edelstahl.	99,5	Co	170	gelb ca. 3 N	0,1	20	0,6	10 V (8-15 V)	0,07	20-30	Galvani- sierstift	■	■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 261 Gebrauchsfertiger Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftovergoldung (Tamponvergoldung). Durch wischende Berührung mit einem getränkten Tampon erfolgt die Metallabscheidung. Arbeitet bei Raumtemperatur.	99	div.	-	blasses Hellgelb ca. 1 N	0,1	20	7,0	10 V (8-15 V)	0,1	20-30	Galvani- sierstift		■	■	■	■	■	■	■
AURUNA® 262 Gebrauchsfertiger Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftovergoldung (Tamponvergoldung). Durch wischende Berührung mit einem getränkten Tampon erfolgt die Metallabscheidung. Arbeitet bei Raumtemperatur.	99	div.	-	neutrales Gelb ca. 2-3 N	0,1	20	3,0	10 V (8-15 V)	0,1	20-30	Galvani- sierstift		■	■	■	■	■	■	■

Tamponelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Spannung	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen									
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Schneidwaren
Tamponelektrolyte																					
AURUNA® 263 Gebrauchsfertiger Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftovergoldung (Tamponvergoldung). Durch wischende Berührung mit einem getränkten Tampon erfolgt die Metallabscheidung. Arbeitet bei Raumtemperatur.	99,5	div.	-	tiefes, sattes Gelb Feingoldfarbe	0,1	20	7,0	10 V (8-15 V)	0,1	20-30	Galvanisierstift				■		■	■	■	■	■
AURUNA® 264 Gebrauchsfertiger Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftovergoldung (Tamponvergoldung). Durch wischende Berührung mit einem getränkten Tampon erfolgt die Metallabscheidung. Arbeitet bei Raumtemperatur.	90	Cu	-	rosé ca. 4-5 N	0,1	20	9,0	6 V (2-8 V)	0,1	20-30	Galvanisierstift				■		■	■	■	■	■
RHODUNA® 271 Gebrauchsfertiger Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftrhodinierung (Tamponrhodinierung). Abriebbeständige, helle und glänzende Überzüge. Hohe Abscheidungsgeschwindigkeit, schnelle Bedeckung.	99,9	-	800	weiß	bis 1	20	<1	8-10 V (max. 12 V)	bis 0,2	20-40	Galvanisierstift				■		■	■	■		■

Tamponelektrolyte

	Metall- gehalt im Nieder- schlag Gew. %	Legie- rungs- bestand- teile	Härte des Nieder- schlags HV 0,025 (Vickers) ca.-Werte	Farbe des Nieder- schlags	max. Schicht- dicke µm	Metall- gehalt g/l	pH-Wert	Spannung	Abschei- dungsge- schwindig- keit µm/min ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen							
												Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Hohlschmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte
Tamponelektrolyte																			
RHODUNA® 275 Black Gebrauchsfertiger Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftrhodinierung (Tamponrhodinierung). Abriebfeste, dunkle, glänzende Überzüge. Hohe Deckfähigkeit und Abscheideleistung.	ca. 95	-	-	anthrazit- schwarz	0,2	20	<1	8-10 V (max. 12 V)	bis 0,1	20-40	Galvani- sierstift				■	■	■	■	■
RUTHUNA® 279 Black Gebrauchsfertiger Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftruthenierung (Tamponruthenierung). Abriebbestän- dige, dunkle, glänzende Überzüge. Hohe Deckfähigkeit.	>95	-	-	anthrazit- schwarz	bis 0,08	20	<1	10 V (8-12 V)	bis 0,01	20-40	Galvani- sierstift			■	■	■	■	■	■

Kupferelektrolyte

	Härte des Niederschlags HV (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch je 10000 Ah	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungs-geschwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe-ratur °C	Anoden-material	Tech-nische Anwendungen	Dekorative Anwendungen
Kupferelektrolyte											
Umicore Kupfer 830 Abscheidung seidenmatter bis glänzender, feinkörniger und duktiler Kupferschichten in Gestell- und Trommelbetrieb. Für Zinkdruckguss einsetzbar.	220 HV 0,1	50	Cu 60 g KCN 35-40 g KOH 2-5 g	GZ 1 750 ml GZ 2 1500 ml	10,5 (10-11)	Gestell 2,0 (1,0-3,0) Trommel 1,0 (0,5-1,2)	0,8 (2 A/dm ²) 0,4 (1 A/dm ²)	58 (55-60)	Cu	■	■
Umicore Kupfer 836 Abscheidung hochglänzender, ein-ebnender und duktiler Überzüge in Gestell- und Trommelbetrieb. Einfache Wartung, geringer Verbrauch. Zusätze frei von Farbstoffen und brennbaren Lösungsmitteln.	250 HV 0,1	200	Cu G 60 g T 30 g M 45 g H ₂ SO ₄ G 32 ml T 100 ml M 60 ml Cl 60 mg	GZ 1 0,5-2,0 l EE 1 1,0-2,3 l	<1	Gestell 5 (3-8) Trommel 1 (0,5-2)	1,05 (5 A/dm ²) 0,21 (1 A/dm ²)	22 (max. 40)	Cu-P (0,04-0,06 % P)	■	■
Umicore Kupfer 838 Abscheidung von feinkörnigen und duktilen Kupferschichten für den Trommelbetrieb. Der Elektrolyt arbeitet in einem alkalischen Medium und enthält keine weiteren Schwermetalle.	200 HV 0,1		Cu 10 (8-12)	GZ 1 1.5-2.0 l Stb 1 bei Bedarf	8 (7,8 – 8,2)	0,5 (0,25-0,75)	0,1 (0,5 A/dm ²)	25 (20-40)	Cu-P (0,04-0,06 % P)	■	■

EE = Einebner, G = Gestell, GZ = Glanzzusatz, Stb = Stabilisator, M = Mischbetrieb, T = Trommel

Nickelelektrolyte

	Härte des Niederschlags HV (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch je 10000 Ah	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungs-geschwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Temperatur °C	Anoden-material	Technische Anwendungen	Dekorative Anwendungen
Nickelelektrolyte											
NiRUNA® 6450 High-Speed-Elektrolyt auf Sulfamatbasis zur Abscheidung glanzerhaltender, duktiler Überzüge mit geringen inneren Spannungen und sehr aktiver Schichtoberfläche. Besonders für duktile Zwischenschichten auf Steckverbindern.	300-400 HV 05	-	Ni 120 g H ₃ BO ₃ 40 g Cl 8 g	NM NF 0,3-0,5 l KV 1,0-1,5 l	3,8 (3,6-4,2)	15 (5-40)	3 bei 15 A/dm ²	57 (50-60)	Rein-nickel	■	
NiRUNA® 808 Duktile, glanzerhaltende Schichten auf Sulfamatbasis mit geringen inneren Spannungen. Geringe Empfindlichkeit des Elektrolyten gegenüber metallischen und organischen Verunreinigungen. Waren- oder Luftbewegung möglich. Für Gestell- und Trommelbetrieb.	350 HV 0,1	bis 100	Ni 80 g H ₃ BO ₃ 45 g Cl 8 g	NM CR 0,5 l NM NF 0,5 l KV 1,5 l	3,8 (3,5-4,1)	Gestell 5,0 (2-8) Trommel 1,5 (1-2)	1,0 bei 5 A/dm ²	57 (55-59)	S-Nickel	■	■
NiRUNA® 808 S Badzusätze zur Erzeugung hochglänzender, duktiler Nickelschichten mit ausgezeichneter Einebnung. Breiter Glanzstromdichtebereich. Für Sulfat- und Sulfamat-Elektrolyte.	500	-	Ni 60-90 g H ₃ BO ₃ 40-55 g Cl 10-18 g	NM 26 0,3 l NM 27 0,3 l GZ 1 0,75-1,0 l GZ 2 1,5-2,2 l	3,8-4,5	1-5	0,5 bei 2,5 A/dm ² (45 °C) 1,0 bei 5 A/dm ² (60 °C)	40-60	Rein-nickel oder Nickel S	■	■
NIMUDEN 852 Schwach saurer, chemisch-reduktiv arbeitender Elektrolyt zur Abscheidung einer Nickel-Phosphor-Legierung mit 8-10,5 Phosphor.	600 HV 0,05	bis 100	Ni 5,0 g		4,6 (4,4-4,8)		Bis zu 22 $\mu\text{m}/\text{h}$	90 (88-92)	na	■	

GZ = Glanzzusatz, KV = Kornverfeinerer, NM = Netzmittel

Nickelelektrolyte

Härte des Niederschlags HV (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch je 10000 Ah	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungs-geschwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Temperatur °C	Anoden-material	Anwendungen Technische Anwendungen	Anwendungen Dekorative Anwendungen
--	---------------------------------	-------------------------	-----------------------	---------	-------------------------------	---	---------------	-----------------	------------------------------------	------------------------------------

Nickelelektrolyte													
NIPHOS® 960 Zur elektrolytischen Abscheidung von Nickel-Phosphor-Legierungsschichten, Phosphorgehalt 3 %. Hohe Schichthärte, hervorragende tribologische Eigenschaften, niedrige Arbeitstemperatur. Chlorid- ammonium- und schwermetallfrei, pH-stabil, borsäurefrei, für Gestell und Trommel.	700-750 HV 0,05	-	Ni P	60 g 2,5 g	K 1 GZ 1 ST 1	0,6-1,0 l 0,1-0,2 l 0,1-0,2 l	2,9 (2,7-3,0)	Gestell 3 (2-4) Trommel 1,5 (1-2)	Gestell 0,4 bei 3 A/dm ² Trommel 0,15 bei 1,5 A/dm ²	40 (35-45)	Ni S, MMO PLATI- NODE® 177	■	
NIPHOS® 964 Zur elektrolytischen Abscheidung von Nickel-Phosphor-Legierungsschichten, Phosphorgehalt 6 – 14 %, mit sehr geringen inneren Spannungen und reduzierter Neigung zur Rissbildung, exzellenter Korrosionsschutz. Chlorid-, ammonium-, borsäure- und schwermetallfrei, pH-stabil, für Gestell und Trommel.	550-600 HV 0,05	-	Ni P	40 g 20 g	K 1 GZ 1 ZSV	0,6-1,0 l 0,1-0,2 l 0,1-0,2 l	2,3 (2,1-2,7)	G 4 (3-5) T 1,5 (1-2)	G 0,33 bei 4 A/dm ² T 0,06 bei 1,5 A/dm ²	50 (40-50)	Ni S, MMO PLATI- NODE® 177	■	

EG = Ergänzungslösung, G = Gestell, GZ = Glanzzusatz, K = Konzentrat, ST = Stabilisatorlösung, T = Trommel, ZSV = Zusatz SV

Nickelelektrolyte

	Härte des Niederschlags HV (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch je 10000 Ah	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungs-geschwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Temperatur °C	Anodenmaterial	Dekorative Anwendungen	Technische Anwendungen
NIPHOS® 964 HS Zur elektrolytischen Abscheidung von Nickel-Phosphor-Legierungsschichten, Phosphorgehalt 6 – 14 %, mit sehr geringen inneren Spannungen und reduzierter Neigung zur Rissbildung, exzellenter Korrosionsschutz. Chlorid-, ammonium-, borsäure- und schwermetallfrei, pH-stabil, für Hochleistungsanlagen. <u>Optimierter Elektrolytansatz</u> für Phosphorgehalte in der Schicht von min. 10,5 % möglich.	550-600 HV 0,05	-	Ni 60 g P 20 g	K 1 0,5-1,3 l GZ 1 0,1-0,25 l ZSV 0,1-0,25 l	2,6 (2,1-2,7)	25 (5-40)	bis zu 1,25 bei 25 A/dm ²	60 (55-65)	Ni S, MMO PLATI-NODE® 177	■	
NIPHOS® 965 Zur elektrolytischen Abscheidung von Nickel-Phosphor-Legierungsschichten, Phosphorgehalt 6 – 13 %. Verwendung als Zwischenschicht vor anschließender Hartvergoldung von Kontaktoberflächen. Chloridfrei, pH-stabil, für Band- bzw. Hochleistungsanlagen.	550-600 HV 0,05	-	Ni 100 g P 30 g	EG 1 1,0-2,0 l GZ 1 0,1-0,2 l	2,6 (2,5-2,7)	20 (5-25)	0,8-3,7 bei 10-25 A/dm ²	60 (55-75)	Ni S, MMO PLATI-NODE® 177	■	
NIPHOS® 966 Zur elektrolytischen Abscheidung von Nickel-Phosphor-Legierungsschichten, Phosphorgehalt > 11 %. Verwendung als Zwischenschicht vor anschließender Hartvergoldung von Kontaktoberflächen. Chloridfrei, pH-stabil, für Gestell und Trommel.	550-600 HV 0,05	-	Ni 80 g P 25 g	EG 1 2-2,5 l GZ 1 0,1-0,2 l	2,6 (2,5-2,7)	Gestell 4 (3-5) Trommel 1,5 (1-2)	Gestell 0,4 bei 4 A/dm ² Trommel 0,15 bei 1,5 A/dm ²	60 (55-75)	Ni S, MMO PLATI-NODE® 177	■	

EG = Ergänzungslösung, G = Gestell, GZ = Glanzzusatz, K = Konzentrat, ST = Stabilisatorlösung, T = Trommel, ZSV = Zusatz SV

Nickelelektrolyte

Härte des Niederschlags HV (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch je 10000 Ah	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungs-geschwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Temperatur °C	Anoden-material	Anwendungen	Technische Anwendungen	Dekorative Anwendungen
--	---------------------------------	-------------------------	-----------------------	---------	-------------------------------	---	---------------	-----------------	-------------	------------------------	------------------------

Nickelelektrolyte													
NIPHOS® 967 Zur elektrolytischen Abscheidung von Nickel-Phosphor-Legierungsschichten, Phosphorgehalt > 11 %. Verwendung als Zwischenschicht vor anschließender Hartvergoldung von Kontaktflächen. Chloridfrei, pH-stabil, für Gestell und Trommel.	550-600 HV 0,05	-	Ni P	20 g 10 g	K 1 GZ 1	0,8-1 0,1-0,2	2,6 (2,2-2,7)	Gestell 4 (2-5) Trommel 1,5 (1-2)	Gestell 0,4 bei 4 A/dm ² Trommel 0,15 bei 1,5 A/dm ²	60 (50-75)	Ni S, MMO PLATI- NODE® 177	■	
NIPHOS® 968 Zur elektrolytischen Abscheidung von Nickel-Phosphor-Legierungsschichten, Phosphorgehalt > 11 %. Bei Verwendung einer Kombination aus NIPHOS® und Hartchrom kann durch NIPHOS® die Dicke der Chromschicht und damit die Einsatzmenge von Cr 6+ reduziert werden. Chloridfrei, pH-stabil, für Gestellbetrieb.	550-600 HV 0,05	-	Ni P	40 g 20 g	K 1 GZ 1	0,8-1 0,1-0,2	2,6 (2,2-2,7)	4 (2-5)	0,4 bei 4 A/dm ²	60 (50-75)	Ni S, MMO PLATI- NODE® 177	■	■

EG = Ergänzungslösung, G = Gestell, GZ = Glanzzusatz, K = Konzentrat, ST = Stabilisatorlösung, T = Trommel, ZSV = Zusatz SV

Kupfer / Zinn / (Zink)-Elektrolyte

	Härte des Niederschlags HV 0,05 (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm je nach Substrat	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch zur Abscheidung von 1 g Legierung	pH-Wert	Stromdichte A/dm^2	Abscheidungsge- schwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe- ratur $^{\circ}\text{C}$	Anoden- material	Anwendungen									
										Elektrotechnik/Elektronik	Reißverschlüsse	Schnuck/Uhren/Brillen/ Accessoires/Knöpfe/ Reißverschlüsse	Maschinenbau	Kfz-Bau	Nahrungsmittelindustrie	Chemie- und Nahrungsmittelindustrie	Textil- und Druckindustrie	Sonstige	
MIRALLOY®-Elektrolyte für dekorative und technische Anwendungen																			
MIRALLOY® 1842 Cyanidfreier Trommelelektrolyt, Schichtfarbe schwarz. Gute Deckfähigkeit, sehr gute Metallverteilung. Die Schichten sind sehr gut zum Durchreiben geeignet. Lackierung empfohlen.	300	3	Cu Sn Zn	0,3 g 30 g 0,6 g	KL 5 ZS 4 ZL 2 SZ 1 EG 1	8 ml 1,4 g 1 ml 1,75 ml 0,6 ml	11,8 (11,6- 12,2)	0,3 (0,2-0,5)	0,048 bei 0,3 A/dm^2	30 (28-35)	MMO PLATI- NODE® 167 Typ F	■						■	
MIRALLOY® 1843 Cyanidfreier Elektrolyt bevorzugt für Gestellbetrieb, Schichtfarbe anthrazit bis schwarz. Verwendbar als Endschicht, Direktbeschichtung von Messing oder Kupfer möglich. Gute Deckfähigkeit, sehr gute Metallverteilung.	-	2	Cu Sn	0,6 g 19 g	KL 6 ZS 4 SZ 1	10 ml 1,3 g 2 ml	10,8 (10,6- 11,0)	0,3 (0,2-0,5)	0,02 bei 0,3 A/dm^2	60 (55-65)	MMO PLATI- NODE® 167 Typ F	■						■	
MIRALLOY® 2841 Gestell- und Trommelelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Sehr gute Metallverteilung, hohe Schichthärte, hohes Reflexionsvermögen, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle). Einfache Badführung.	600 HV 0,025	5	Cu Sn Zn KCN	9,0 g 16,0 g 2,0 g 45,0 g	KL 1 ZS 2 ZnS 1 GZ 1 GZ 2	5,2 ml 0,9 g 0,1 g 0,8 ml 0,6 ml	12	G 0,5 (0,25- 0,75) T 0,25 (0,1-0,4)	0,14 bei 0,5 A/dm^2 0,07 bei 0,25 A/dm^2	60 (58-62)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167, Graphit	■	■	■	■		■	■	

EG = Ergänzungslösung, KL = Kupferlösung, ZL = Zinklösung, ZnS = Zinksalz, ZS = Zinnsalz, GZ = Glanzzusatz, SZ = Schwärzezusatz

Kupfer / Zinn / (Zink)-Elektrolyte

	Härte des Niederschlags HV 0,05 (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm je nach Substrat	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch zur Abscheidung von 1 g Legierung	pH-Wert	Stromdichte A/dm^2	Abscheidungsge- schwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe- ratur $^{\circ}\text{C}$	Anoden- material	Anwendungen									
										Elektrotechnik/Elektronik	Reißverschlüsse	Schnuck/Uhren/Brillen/Accessoires/Knöpfe/	Maschinenbau	Kfz-Bau	Nahrungsmittelindustrie	Chemie- und	Textil- und Druckindustrie	Sonstige	
MIRALLOY®-Elektrolyte für dekorative und technische Anwendungen																			
MIRALLOY® 2841 HS-C Elektrolyt zum Einsatz in Hochleistungsanlagen für Steckverbinder, Schichtfarbe weiß, weißer als Palladium. Erweiterter Arbeitsbereich, hohe Schichthärte, sehr gute Metall- und Legierungsverteilung, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz, niederer Übergangswiderstand auch nach Salzsprühnebelprüfung.	600 HV 0,025	1,5	Cu 11,0 g Sn 34,0 g Zn 2,5 g KCN 40,0 g KOH 4,0 g	KL 1 ZS 2 ZnS 1 GZ 5	5,5 ml 0,9 g 0,12 g 2,7- 5,4 ml	alka- lisch	4 (3,0-5,0)	bis zu 0,9 bei 4,0 A/dm^2	60 (58-62)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167	■								
MIRALLOY® 2841 NEO Trommelelektrolyt, Schichtfarbe brillantweiß, ähnlich Rhodium. Gute Deckfähigkeit, sehr gute Metallverteilung, griffunempfindlich, anlaufbeständig. Einfache Elektrolytführung.	600	5	Cu 9,0 g Sn 15 g Zn 1,0 g KCN 50,0 g KOH 10,0 g	KS 1 ZS 2 ZnS 1 GZ 1 GZ 2	0,7 ml 0,9 g 0,09 g 0,6 ml 0,77- 0,92 ml	>13	0,3 (0,1-0,5)	0,08 bei 0,3 A/dm^2	60 (58-62)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	
MIRALLOY® 2841 LC Gestell- und Trommelelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Sehr gute Metallverteilung, hohe Schichthärte, hohes Reflexionsvermögen, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle). Einfache Badführung.	600 HV 0,025	5	Cu 3,0 g Sn 8,0 g Zn 0,8 g KCN 30,0 g	KL 1 ZS 2 ZnS 1 GZ 1 GZ 2	5,25 ml 0,9 g 0,1 g 0,8 ml 0,67 ml	12,4	G 0,5 T 0,25	0,12 bei 0,5 A/dm^2 0,07 bei 0,25 A/dm^2	60	Ru-MMO PLATI- NODE® 167, Graphit	■	■	■	■		■	■		

KL = Kupferlösung, ZL = Zinklösung, ZnS = Zinksalz, ZS = Zinnsalz, GZ = Glanzzusatz

Kupfer / Zinn / (Zink)-Elektrolyte

	Härte des Niederschlags HV 0,05 (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm je nach Substrat	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch zur Abscheidung von 1 g Legierung	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungsge- schwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen										
										Elektrotechnik/Elektronik	Reißverschlüsse	Schmuck/Uhren/Brillen/ Accessoires/Knöpfe/	Maschinenbau	Kfz-Bau	Nahrungsmittelindustrie	Chemie- und	Textil- und Druckindustrie	Sonstige		
MIRALLOY®-Elektrolyte für dekorative und technische Anwendungen																				
MIRALLOY® 2841 S Trommelelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Sehr gute Metallverteilung, hohe Schichthärte, hohes Reflexionsvermögen, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle). Einfache Badführung.	600 HV 0,025	5	Cu 52% Sn 37% Zn 11%	KS 1 0,73 g ZS 2 0,85 g ZnS 1 0,1 g GZ 1 0,45 ml GZ 2 0,9 ml	13	0,25	0,06	60	Ru-MMO PLATI-NODE® 167, Graphit	■	■	■	■				■	■		
MIRALLOY® 2843 Gestellelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Glanzbildend und leicht einebnend, gute Deckfähigkeit, gute Metallverteilung, gute Lötbarkeit, hoher Härtewert, griffunempfindlich, anlaufbeständig, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle).	600	10	Cu 8,5 g Sn 34,0 g Zn 1,0 g KCN 50,0 g KOH 20,0 g	KL 1 5,6 ml ZS 2 0,7 g ZnS 0,2 g GZ 1-2 1,1 ml GZ 2-1 0,9 ml	13	2,0 (1,5-2,5)	0,3 bei 2,0 A/dm ²	60 (58-62)	MMO PLATI-NODE® 177		■	■	■	■	■	■	■	■		
MIRALLOY® 2844 Trommel- und Gestellelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Gute Deckfähigkeit, sehr gute Metallverteilung, gute Lötbarkeit, hoher Härtewert, griffunempfindlich, anlaufbeständig, hohes Reflexionsvermögen, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle).	600	5	Cu 8,5 g Sn 27,0 g Zn 0,75 g KCN 50,0 g KOH 30,0 g	KL 1 5,5 ml ZS 2 0,71 g ZnS 0,16 g GZ 1-1 0,25 ml GZ 2 1,25 ml	>13	0,25 (0,1-0,5)	0,06 bei 0,25 A/dm ²	60 (58-62)	MMO PLATI-NODE® 177	■	■	■	■	■	■	■	■	■		

KL = Kupferlösung, ZL = Zinklösung, ZnS = Zinksalz, ZS = Zinnsalz, GZ = Glanzzusatz

Kupfer / Zinn / (Zink)-Elektrolyte

	Härte des Niederschlags HV 0,05 (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm je nach Substrat	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch zur Abscheidung von 1 g Legierung	pH-Wert	Stromdichte A/dm^2	Abscheidungsge- schwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe- ratur $^{\circ}\text{C}$	Anoden- material	Anwendungen									
										Elektrotechnik/Elektronik	Reißverschlüsse	Schmuck/Uhren/Brillen/Accessoires/Knöpfe/	Maschinenbau	Kfz-Bau	Nahrungsmittelindustrie	Chemie- und	Textil- und Druckindustrie	Sonstige	
MIRALLOY®-Elektrolyte für dekorative und technische Anwendungen																			
MIRALLOY® 2844 E Gestell- und Trommelelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Gute Deckfähigkeit, sehr gute Metallverteilung, gute Lötbarkeit, hoher Härtewert, griffunempfindlich, anlaufbeständig, hohes Reflexionsvermögen, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle). Geringer Metallgehalt.	600	5	Cu 7,0 g Sn 8,5 g Zn 2,0 g KCN 50,0 g KOH 12,0 g	KL 1 5 ml ZS 2 0,64 g ZnS 0,18 g GZ 1-1 0,25 ml GZ 2 0,83 ml	>13	0,3 (0,1-0,5)	0,07 bei 0,3 A/dm^2	60 (58-62)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167, Graphit	■	■	■	■	■	■	■	■		
MIRALLOY® 846 S Gestellelektrolyt, Schichtfarbe gelb, besonders für Unterschichten, Schichtdicken bis zu 20 μm . Gute Deckfähigkeit, sehr gute Metallverteilung, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle).	400	20	Cu 16,5 g Sn 10,0 g Zn 2,5 g KCN 55,0 g KOH 10,0 g	KL 1 7,8 ml ZS 2 0,37 g ZnS 1 0,08 g GZ 1 0,65 ml GZ 2 0,6 ml	alka- lisch	1,5 (1,0-2,0)	0,35 bei 1,5 A/dm^2	50 (48-52)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167, Graphit		■				■	■	■		
MIRALLOY® 2850 Gestell- und Trommelelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Glanzbildend und leicht einbnend, gute Deckfähigkeit, gute Metallverteilung, hoher Härtewert, griffunempfindlich, anlaufbeständig, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle).	600	15	Cu G 8,5 g T 7,0 g Sn G 34,0 g T 20,0 g Zn G 1,0 g T 0,8 g KCN 50,0 g KOH G 16,0 g T 20,0 g	KL 1 5 ml ZS 2 0,9 g ZnS 0,13 g GZ 1 G 1,7 ml T 0,9 ml GZ 2 G 0,9 ml T 0,9 ml	>13	G 2,0 (1,5-2,5) T 0,25 (0,1-0,5)	G 0,28 bei 2,0 A/dm^2 T 0,06 bei 0,25 A/dm^2	60 (58-62)	MMO PLATI- NODE® 167, Typ F		■						■		

KL = Kupferlösung, ZL = Zinklösung, ZnS = Zinksalz, ZS = Zinnsalz, GZ = Glanzzusatz

Kupfer / Zinn / (Zink)-Elektrolyte

Härte des Niederschlags HV 0,05 (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm je nach Substrat	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch zur Abscheidung von 1 g Legierung	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungsge- schwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Anwendungen							
									Elektrotechnik/Elektronik	Reißverschlüsse	Schmuck/Uhren/Brillen/ Accessoires/Knöpfe/ Kfz-Bau	Maschinenbau	Nahrungsmittelindustrie	Chemie- und Textil- und Druckindustrie	Sonstige	
MIRALLOY®-Elektrolyte für dekorative und technische Anwendungen																
MIRALLOY® 2847 Trommelelektrolyt mit goldfarbener Schichtfarbe, ca. 2 N. Großer Arbeitsbereich, gute Deckfähigkeit, sehr gute Metall- und Farbverteilung, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle).	400	50	Cu 10,5 g Sn 21,5 g Zn 1,6 g KCN 37,5 g KOH 20,0 g	KL 1 8,5 ml ZS 2 0,23 g ZnS 1 0,06 g GZ 1 0,2-0,3 ml GZ 2 0,7 ml	>13	0,5	0,12 bei 0,5 A/dm ²	60 (58-62)	MMO PLATI-NODE® 167, Typ F	■	■	■	■	■	■	
MIRALLOY® 2851 Gestellelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Glanzbildend und leicht einebnend, gute Deckfähigkeit, gute Metallverteilung, gute Lötbarkeit, hoher Härtewert, griffunempfindlich, anlaufbeständig, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle).	600	15	Cu 10,5 g Sn 34,0 g Zn 1,2 g KCN 48,0 g KOH 22,0 g	KL 1 5,1 ml ZS 2 0,8 g ZnS 0,2 g GZ 1 0,8 ml GZ 2 0,8 ml	>13	1,0 (0,5-1,25)	0,25 bei 1,0 A/dm ²	60 (58-62)	Ru-MMO PLATI-NODE® 167	■	■	■	■	■	■	
MIRALLOY® 2852 Trommelelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Glanzbildend, gute Deckfähigkeit, gute Metallverteilung, hoher Härtewert, griffunempfindlich, anlaufbeständig, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle).	600	15	Cu 8,5 g Sn 34,0 g Zn 0,55 g KCN 43,0 g KOH 22,0 g	KL 1 4,9 ml ZS 2 0,9 g ZnS 0,1 g GZ 1 0,7 ml GZ 2 0,7 ml	>13	0,25 (0,1-0,5)	0,07 bei 0,25 A/dm ²	60 (58-62)	MMO PLATI-NODE® 167, Typ F	■	■	■	■	■	■	

KL = Kupferlösung, ZL = Zinklösung, ZnS = Zinksalz, ZS = Zinnsalz, GZ = Glanzzusatz

Kupfer / Zinn / (Zink)-Elektrolyte

	Härte des Niederschlags HV 0,05 (Vickers) ca.-Werte	max. Schichtdicke μm je nach Substrat	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch zur Abscheidung von 1 g Legierung	pH-Wert	Stromdichte A/dm^2	Abscheidungsge- schwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Tempe- ratur $^{\circ}\text{C}$	Anoden- material	Anwendungen										
										Elektrotechnik/Elektronik	Reißverschlüsse	Schnuck/Uhren/Brillen/Accessoires/Knöpfe/Reißverschlüsse	Maschinenbau	Kfz-Bau	Nahrungsmittelindustrie	Chemie- und Nahrungsmittelindustrie	Textil- und Druckindustrie	Sonstige		
MIRALLOY®-Elektrolyte für dekorative und technische Anwendungen																				
MIRALLOY® 2852 LC Trommelelektrolyt, Schichtfarbe weiß, ähnlich Silber. Reduzierte Metallgehalte, gute Deckfähigkeit, hoher HärteWert, griffunempfindlich, anlaufbeständig, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz (Substratmaterial: Buntmetalle).	600	10	Cu 7,5 g Sn 17,0 g Zn 0,5 g KCN 50,0 g KOH 15,0 g	KL 1 ZS 2 ZnS GZ 1 GZ 2	5,5 ml 0,9 g 0,06 g 0,9 ml 0,9 ml	>13	0,25 (0,1-0,5)	0,06 bei 0,25 A/dm^2	60 (58-62)	MMO PLATI- NODE® 167, Typ F	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
MIRALLOY® 2884 Trommelelektrolyt, Schichtfarbe brillantweiß, ähnlich Rhodium. Gute Deckfähigkeit und sehr gute Metallverteilung, griffunempfindlich, anlaufbeständig, einfache Elektrolytführung.	600	5	Cu 7,5 g Sn 20,0 g Zn 1,1 g KCN 40,0 g KOH 15,0 g	KS 1 ZS 2 ZnS GZ 1	0,7 g 0,9 g 0,12 g 0,9 ml	>13	0,3 (0,1-0,5)	0,085 bei 0,3 A/dm^2 60 $^{\circ}\text{C}$ 0,07 bei 0,3 A/dm^2 50 $^{\circ}\text{C}$	60 (58-62) alternativ 50 (48-52)	MMO PLATI- NODE® 167	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
MIRALLOY® 3849 Gestellelektrolyt, Schichtfarbe gelb. Großer Arbeitsbereich, sehr gute Metallverteilung, guter Verschleiß- und Korrosionsschutz.	400	2000	Cu 15 g Sn 17 g KCN 35 g KOH 25 g	KL 1 ZS 2 GZ 1 GZ 2	9 ml 0,25 g 1 ml 1 ml	>13	3,0 (2,0-4,0)	0,56 bei 3 A/dm^2	55 (50-60)	MMO PLATI- NODE® 167			■	■			■	■		

KL = Kupferlösung, KS = Kupfersalz, ZL = Zinklösung, ZnS = Zinksalz, ZS = Zinnsalz, GZ = Glanzzusatz

Zinn / Zink-Elektrolyte

Härte des Nieder- schlags HV (Vickers) ca.-Werte	max. Schicht- dicke µm	Sollgehalte pro 1 Liter	Verbrauch je 10000 Ah	pH-Wert	Stromdichte A/dm ²	Abscheidungs- geschwindigkeit µm/min ca.-Werte	Temperatur °C	Anoden- material
--	---------------------------------	----------------------------	--------------------------	---------	----------------------------------	---	------------------	---------------------

Zinnlegierungselektrolyte für technische Anwendungen

DIALLOY® 822 Alkalisch-cyanidischer Elektrolyt zur Abscheidung seidenmatter, weißer Zinn-Zink-Legierungsschichten in Gestell- oder Trommelbetrieb. Sn/Zn-Legierungsverhältnis 80/20 oder 70/30 abscheidbar. Sehr gute Metallverteilung, gute Löt- und Schweißbarkeit, hervorragender Korrosionsschutz von Eisen und Eisenlegierungen.	50	50	Sn 22 g Zn 2,4 g	ZnS 1 2 kg SnS 2 15 kg GZ 1-1 5-7,5 l	>13	Trommel 1,0 (0,8-1,2) Gestell 1,5 (1-2)	0,17 bei 1,0 A/dm ² 0,25 bei 1,5 A/dm ²	60 (58-62)	Ru-MMO PLATI- NODE® 167
---	----	----	---------------------	---	-----	--	--	---------------	----------------------------------

GZ = Glanzzusatz, SnS = Zinnsalz, ZnS = Zinksalz

Indium-Elektrolyte

	Legierungsbestandteile	Farbe des Niederschlags	max. Schichtdicke μm	Metallgehalt g/l	pH-Wert	Abscheidungs-geschwindigkeit $\mu\text{m}/\text{min}$ ca.-Werte	Temperatur $^{\circ}\text{C}$	Anodenmaterial	Anwendungen										
									Leiterplatten	Stecker/Kontakte	Halbleiter	Schmuck	Uhren	Brillen	Schreibgeräte	Haushaltsartikel	Accessoires	Schneidwaren	
Indiumelektrolyte für technische Anwendungen																			
Umicore Indium 9100 Saurer Elektrolyt zur Anwendung in Hochgeschwindigkeitsanlagen für die Abscheidung von matten, duktilen Indiumschichten mit hoher Reinheit. Zur Beschichtung elektronischer Bauteile, die im Anschluss an das Beschichten umgeschmolzen werden können.	In	silberweiß	Abhängig von Anlagen-typ und erzielbarer Elektrolyt-bewegung	40	1,5 (1,2-2,2)	1,2 bei 5 A/dm ² 2,2 bei 8 A/dm ²	50 (30-65)	Indium	■										
Umicore Indium 9200 Alkalischer Elektrolyt zur Anwendung in Hochgeschwindigkeitsanlagen für die Abscheidung von matten, duktilen Indiumschichten mit hoher Reinheit. Zur Beschichtung elektronischer Bauteile, die im Anschluss an das Beschichten umgeschmolzen werden können.	In	silberweiß	Abhängig von Anlagen-typ und erzielbarer Elektrolyt-bewegung	40	13,0 (12,5-13,5)	0,65 bei 2 A/dm ² 0,95 bei 4 A/dm ² 1,05 bei 6 A/dm ² 1,1 bei 8 A/dm ² 1,1 bei 10 A/dm ²	40 (20-65)	Indium	■										

Vor- und Nachbehandlungsverfahren

Sollgehalte / Badansätze pro 1 Liter pH-Wert Stromdichte A/dm² Expositionszeit Temperatur °C Elektrodenmaterial

Vor- und Nachbehandlungen							
Umicore Entfettung 6032* Elektrolytischer, alkalisch-cyanidfreier, kathodisch oder anodisch arbeitender Reiniger, für Buntmetalle, Zinkdruckguss und Stahl. Kann auch mit Cyanid betrieben werden.	Salzgemisch	60 g (50-100 g)	alk.	12 (5-15) kathodisch	30 sec - 3 min	55 (40-60)	Anode: Edelstahl 1.4301
Umicore Elektropolitur 6100* Stark saurer, anodisch arbeitender Elektrolyt zum Glänzen von Kupferlegierungen. Für Steckkontakte aus Messing, Bronze, Kupfer in Durchlaufanlagen und Gestellbetrieb.	Gebrauchsfertig, Dichte 1,50-1,55 g/cm ³		<1	10-25 anodisch	10-50 sec	18-25	Kathode: Edelstahl 1.4301
Umicore Aktivator 6120* Gute Aktivierung von Stahl, Buntmetallen und Nickel. Auch geeignet für Entrostung und Entzunderung. Einfache Handhabung.	Salzgemisch	30-240 g	sauer	-	15-90 sec	20-70	-
Umicore Reiniger 864 Entfettung von Buntmetallen und Reinigung von Kupferoberflächen (Leiterplatten). Frei von starken Komplexbildnern, gute Resistverträglichkeit, einfache Badführung.	Konzentrat	100 ml (50-150 ml)	sauer	-	4 min (3-5 min)	50 (25-60)	-
Umicore Reiniger 865 Entfettung von Buntmetallen und Reinigung von Kupferoberflächen (Leiterplatten). Phosphathaltig, frei von starken Komplexbildnern, gute Resistverträglichkeit, einfache Badführung bei hoher Badstandzeit.	Konzentrat	50 ml (25-100 ml)	1-2	-	3 min (1-6 min)	40 (RT - max. 60)	-

*Zur Verwendung in Durchlaufanlagen; RT = Raumtemperatur

Vor- und Nachbehandlungsverfahren

	Badansätze pro 1 Liter	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Expositions- zeit	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Abtragsrate	max. Bad- belastung	
Vor- und Nachbehandlungen									
Umicore Micro-Etch 910 Reinigung und Aktivierung von Kupferoberflächen auf Leiterplatten, komplexbildnerfrei. Gleichmäßiger Ätzabtrag, konstante Ätzrate und hohe Kupferaufnahme. Einfache Badführung bei hoher Standzeit.	Salzge- misch	40-120 g	1-2	-	0,5-6 min	25-35	-	0,2-0,8 µm/min	12 g/l Cu
Umicore Gold-Stripper 645 Ablösen von Gold von allen gebräuchlichen Trägermaterialien. Hohe Ablösegeschwindigkeit und Aufnahmekapazität, geringer Angriff auf Basismaterial. Stripper arbeitet außenstromlos.	Ansatzsalz	20 g	alk.	-	-	RT (20-35)	-	0,5-1 µm/min	20 g/l Au
Umicore Gold-Stripper 647 Ablösen von Gold von allen gebräuchlichen Trägermaterialien. Hohe Ablösegeschwindigkeit und Aufnahmekapazität, geringer Angriff auf Basismaterial. Stripper arbeitet außenstromlos.	Konzentrat	100 ml	alk.	-	-	RT (20-35)	-	0,5-1 µm/min	20 g/l Au
Umicore Palladium-Stripper 640 Alkalisch-cyanidischer Stripper zum Ablösen von Palladium von Nickel und Kupferlegierungen. Hohe Ablösegeschwindigkeit und Aufnahmekapazität, ergänzbar, arbeitet außenstromlos.	Konzentrat NaCN	100 ml 40 g	alk.	-	-	20-30	-	0,6 µm/min	20 g/l Pd
Umicore Silber-Stripper 638 cyanidfreier Stripper zum anodischen Ablösen von Silber. Vorwiegender Einsatz in Durchlaufanlagen zur Entfernung dünner Silberüberzüge auf Bandware.	Ansatzsalz Ansatzlösung KOH	75 g 65 ml 25 g	10,5	1-3	-	20-30	Kathoden aus Edelstahl	1,2 - 1,8 µm/min	-
Umicore NiP-Stripper 882 Stark-saurer anodisch arbeitender Stripper zum Ablösen von Nickel-Phosphor-Schichten im Gestell- und Trommelbetrieb.	Konzentrat Phosphorsäure	300 ml 700 ml	< 1	-	-	18-25	Kathoden aus Edelstahl/ MMO	0,2 – 0,7 µm/min	-

*Zur Verwendung in Durchlaufanlagen; RT = Raumtemperatur

Vor- und Nachbehandlungsverfahren

	Badansätze pro 1 Liter	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Expositions- zeit	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Abtragsrate	max. Bad- belastung
Vor- und Nachbehandlungen								
Umicore Anlaufschutz 613 Chromfreier Anlaufschutz für Silber und Kupfer. Lagerschutz für technische und dekorative Versilberungen auf wässriger Basis ohne organische Lösungsmittel. Lötbarkeit und Oberflächenwiderstand werden nicht beeinflusst.	Konzentrat Netzmittel 2	250 ml 5 ml	1,5 (1,0-2,0)	-	30 sec (10-120 sec)	35 (20-40)	-	10 m ² /l
Umicore Anlaufschutz 616 / 616 PLUS Auf Nanobiotechnologie basierendes, schwermetalldreies Anlaufschutzverfahren für Silber, für dekorative und technische Anwendungen. Biologisch unbedenklich, hautfreundlich und hypoallergen. Anlaufschutz 616: Einfaches Tauchverfahren auf wässriger Basis. Anlaufschutz 616 PLUS: Elektrolytisches Schutzverfahren.	616: Ansatz- konzentrat	10 ml	6,5 (5-8)	-	5 min	45-55	-	-
	616 PLUS: Ansatz- konzentrat Ansatzsalz PLUS	10 ml 2,5 g	3,7 (3,3-4)	>0.1	5 min (3-10)	60 (55-65)	MMO PLATI- NODE® 187 SO	-
Umicore Anlaufschutz 617 Anlaufschutzverfahren für Edelmetalle, speziell für Silber. Einfaches Tauchverfahren auf wässriger Basis für dekorative und technische Anwendungen, Gestell und Trommel.	Konzentrat	25 ml	6,5 (5-8)	-	3-10 min	50 (47-53)	-	-
Umicore Anlaufschutz 618 / 618 PLUS Anlaufschutzverfahren für Edelmetalle, speziell für Silber und Gold. Für dekorative und technische Anwendungen, Gestell und Trommel. Anlaufschutz 618: Einfaches Tauchverfahren auf wässriger Basis. Anlaufschutz 618 PLUS: Elektrolytisches Schutzverfahren.	618: Konzentrat	10 ml	6,5 (5-8)	-	3-10 min	57 (55-59)	-	-
	618 PLUS: Konzentrat Ansatzsalz PLUS	10 ml 2,5 g	3,7 (3,3-4)	Spannung G 3,5 V (2,5-4,5 V) T 6,0 V (4,0-8,0 V)	3-5 min	57 (55-59)	MMO PLATI- NODE® 187 SO	-

Vor- und Nachbehandlungsverfahren

Badansätze pro 1 Liter	pH-Wert	Strom- dichte A/dm ²	Expositions- zeit	Tempe- ratur °C	Anoden- material	Abtragsrate	max. Bad- belastung
---------------------------	---------	---------------------------------------	----------------------	--------------------	---------------------	-------------	------------------------

Vor- und Nachbehandlungen								
Umicore Sealing 691 / 691 EL* FCKW-, CKW-, KW- und chromfreies Anlaufschutzverfahren für Edelmetalloberflächen. Vorrangig für technische Bauteile wie z.B. Kontakte. Gute Gleitfähigkeit und Lötbarkeit, niedriger Übergangswiderstand; Farbe und Glanz werden nicht beeinflusst. Sealing 691: Einfaches Tauchverfahren Sealing 691 EL: Elektrolytisches Verfahren	691: Konzentrat	10 ml	schwach sauer - neutral	-	5 / 30 sec (2-120 sec)	50 (48-52)	-	-
	691 EL: Konzentrat Grundzusatz	10 ml 5 g	3,0 (2,8-3,5)	Spannung 4,5 V (4,0-5,0 V)	5 / 30 sec (2-120 sec)	50 (48-52)	MMO PLATI- NODE®, Pt/Ti	-
Umicore Sealing 692 / 692 EL* FCKW-, CKW-, KW- und chromfreies Anlaufschutzverfahren für Edelmetalloberflächen. Für technische Bauteile wie z.B. Kontakte sowie für dekorative Anwendungen. Gute Gleitfähigkeit, Bond- und Lötbarkeit, niedriger Kontaktwiderstand. Farbe und Glanz werden nicht beeinflusst. Für Hochgeschwindigkeitsprozesse geeignet. Sealing 692: Einfaches Tauchverfahren auf wässriger Basis Sealing 692 EL: Elektrolytisches Verfahren	692: Konzentrat	10 ml	schwach sauer – neutral	-	5 / 30 sec (2-120 sec)	55 (53-57)	-	-
	692 EL: Konzentrat Zusatzlösung 4	10 ml 25 ml	9,5 (9,0-10,0)	Spannung 3,0 V (2,0-4,0 V)	5 / 30 sec (2-120 sec)	55 (50-57)	MMO PLATI- NODE® 187 SO, Pt/Ti	-
Umicore Topseal 681 Schwermetallfreier Topcoat für farblose, gut haftende Schutzschichten auf Metalloberflächen, bevorzugt Kupfer und Kupferlegierungen, verbessert die Korrosions- und Anlaufbeständigkeit. Für Gestell- und Trommelanwendungen	Konzentrat	30 ml	2,0 (1,8-2,2)	-	2 min (0,1-6 min)	35 (30-40)	-	-

*Zur Verwendung in Durchlaufanlagen; G = Gestell, T = Trommel

Vor- und Nachbehandlungsverfahren

Badansätze pro 1 Liter pH-Wert Strom-dichte A/dm² Expositions-zeit Tempe-ratur °C Anoden-material Abtragsrate max. Bad-belastung

Vor- und Nachbehandlungen									
Umicore Topseal 693* FCKW-, CKW-, KW- und chromfreies Sealing für Silberoberflächen, thiolfrei. Einfaches Tauchverfahren für langanhaltenden Schutz vor Anlauferscheinungen oder Verfärbung. Für technische Bauteile wie z.B. Kontakte, Lötbarkeit und Kontaktwiderstand werden kaum beeinflusst. Für Hochgeschwindigkeitsprozesse geeignet.	Konzentrat	150 ml	stark sauer	-	G/T 20 s (10-120 s) D 10 s (2- 20 s)	50 (20-60)	-	-	-
Umicore Inhibitor 1 Erzeugt wasserabweisenden Schutzfilm auf der Oberfläche der Teile, unterstützt die schnelle Trocknung, verbessert die Korrosionsbeständigkeit. Einfacher, stromloser Tauchprozess.	Konzentrat	2 ml	9,5	-	30 sec (20-120 sec)	RT (20-40)	-	-	-
Umicore Passivierung 672 Passivierung für Zink- und Zinklegierungsschichten. Lösung zur Erzeugung von farblosen, transparenten Schutzschichten auf SnZn-Legierungsüberzügen, z.B. aus DIALLOY® 822, Cr ⁶⁺ -frei.	Konzentrat	10 ml	2,1	-	2 min (0,5-4 min)	50 (30-70)	-	-	-

*Zur Verwendung in Durchlaufanlagen; D = Durchlaufanlagen, G = Gestell, T = Trommel

Vor- und Nachbehandlungsverfahren

Badansätze pro 1 Liter pH-Wert Stromdichte A/dm² Expositionszeit Temperatur °C Anodenmaterial Abtragsrate max. Badbelastung

Vor- und Nachbehandlungen								
<p>Umicore Ionenaustauscherharz 1</p> <p>Austauscherharz zur Entfernung von metallischen Verunreinigungen. Für schwach saure und neutrale Goldelektrolyte ohne starke Komplexbildner und schwach alkalische Palladiumelektrolyte. Regenerierbares Harz, geringer Edelmetallverlust.</p>	<p>Harz ca. 5-10 ml/100 mg Verunreinigung</p>	-	-	<p>ca. 1-2 h (max. 4 h)</p>	-	-	-	-
<p>Umicore Ionenaustauscherharz 3</p> <p>Austauscherharz zur Entfernung von Kupferverunreinigungen. Für stark saure Edelmetallelektrolyte, geringer Edelmetallverlust.</p>	<p>Harz ca. 3-4 ml/10 mg Cu</p>	-	-	<p>ca. 1 h</p>	-	-	-	-
<p>Umicore Ionenaustauscherharz 4</p> <p>Austauscherharz zur Entfernung von Eisenverunreinigungen. Für neutrale Rutheniumelektrolyte, geringer Edelmetallverlust.</p>	<p>Harz ca. 10 ml/10 mg Fe</p>	-	-	<p>ca. 1 h</p>	-	-	-	-

Edelmetallpräparate für die Galvanotechnik

	Komplex	chemische Formel	Metallgehalt	Farbe
Gold				
AURUNA® Ammoniumgoldsulfitlösung 100 Zur Verwendung in cyanidfreien Goldelektrolyten	Ammoniumgold(I)-sulfit	$(\text{NH}_4)_3[\text{Au}(\text{SO}_3)_2]$	100 g Au/l	farblos
AURUNA® Goldlösung CAP 50 zur Verwendung in sauren Goldelektrolyten zur direkten Beschichtung von Edelstahl	Kaliumgold(III)-cyanid	$\text{K}[\text{Au}(\text{CN})_4]$	50 g Au/l	farblos
AURUNA® Goldlösung CAP 100 Zur Verwendung in sauren Goldelektrolyten zur direkten Beschichtung von Edelstahl	Kaliumgold(III)-cyanid	$\text{K}[\text{Au}(\text{CN})_4]$	100 g Au/l	farblos
Umicore Kaliumtetracyanoaurat(III) 57,8 % Zur Verwendung in sauren Goldelektrolyten zur direkten Beschichtung von Edelstahl	Kaliumgold(III)-cyanid	$\text{K}[\text{Au}(\text{CN})_4]$	57,8 % Au	weiß
AURUNA® Kaliumgoldcyanidlösung 100 Zur Verwendung in Goldelektrolyten (dekorative und technische Anwendungen)	Kaliumgold(I)-cyanid	$\text{K}[\text{Au}(\text{CN})_2]$	100 g Au/l	farblos
Umicore Kaliumgoldcyanid 68,2 % Zur Verwendung in Goldelektrolyten (dekorative und technische Anwendungen)	Kaliumgold(I)-cyanid	$\text{K}[\text{Au}(\text{CN})_2]$	68,2 % Au	weiß
Umicore Kaliumgoldcyanid 68,2 % <u>RJC CoC-zertifiziert aus Recyclingmaterial</u> Zur Verwendung in Goldelektrolyten (dekorative und technische Anwendungen)	Kaliumgold(I)-cyanid	$\text{K}[\text{Au}(\text{CN})_2]$	68,2 % Au	weiß
Silber				
Umicore Silbermethansulfonatlösung Zur Verwendung in methansulfonatbasierten Silberelektrolyten (überwiegend technische Anwendungen)	Silbermethansulfonat	$\text{CH}_3\text{SO}_3\text{Ag}$	275 g Ag/l	farblos

Edelmetallpräparate für die Galvanotechnik

	Komplex	chemische Formel	Metallgehalt	Farbe
Palladium				
PALLUNA® Palladiumlösung 105 Zur Verwendung in ammonium- und chloridfreien Palladium- und Palladium/Nickel-Elektrolyten (überwiegend technische Anwendungen)	Bis-(ethylendiamin)palladium(II)-sulfat	[Pd(en) ₂]SO ₄	100 g Pd/l	gelb
PALLUNA® Palladiumlösung 460 Zur Verwendung in Palladium- und Palladium/Nickel-Elektrolyten (dekorative und technische Anwendungen)	Tetraamminpalladium(II)-chlorid	[Pd(NH ₃) ₄]Cl ₂	100 g Pd/l	gelb
PALLUNA® Palladiumlösung 460 <u>RJC CoC-zertifiziert aus Recyclingmaterial</u> Zur Verwendung in Palladium- und Palladium/Nickel-Elektrolyten (dekorative und technische Anwendungen)	Tetraamminpalladium(II)-chlorid	[Pd(NH ₃) ₄]Cl ₂	100 g Pd/l	gelb
PALLUNA® Palladiumlösung 460 HP Zur Verwendung in Palladium- und Palladium/Nickel-Elektrolyten mit speziellen Anforderungen bezüglich Verunreinigungen und pH-Wert (dekorative und technische Anwendungen)	Tetraamminpalladium(II)-chlorid	[Pd(NH ₃) ₄]Cl ₂	101 g Pd/l	gelb
Umicore Palladiumsalz 400 Zur Verwendung in Palladiumelektrolyten (überwiegend technische Anwendungen)	Palladium(II)-sulfat Hydrat	PdSO ₄ x n H ₂ O	44,5 % Pd	gelbbraun
Umicore Palladiumsalz 410 Zur Verwendung in Palladiumelektrolyten (überwiegend technische Anwendungen)	Tetraamminpalladium(II)-sulfat	Pd(NH ₃) ₄ SO ₄	34 - 39 % Pd	gelblich

Dimensionsstabile Anoden, Drähte und Bänder

PLATINODE®

Dimensionsstabile Elektroden

Dimensionsstabile Umicore Elektroden werden unter dem Markennamen PLATINODE® bei Umicore Galvanotechnik vertrieben. PLATINODE® bezeichnet sowohl die mit reinstem Platin, wie auch die mit Mischmetalloxid beschichteten Refraktärmetalle, beispielsweise Titan und Niob. Die elektrokatalytischen Funktionsschichten aus Platin oder verschiedenen Edelmetalloxiden finden ihren Einsatz nahezu in der gesamten elektrochemischen Industrie.

Die Auswahl der Beschichtung – ob Platin oder MMO – sowie die Festlegung der notwendigen Schichtdicke ist von dem kundenspezifischen Einsatzgebiet abhängig.

Verschiedenste Anwendungsgebiete der Umicore Elektrodensysteme:

- Edel- und Nichtedelmetallgalvanotechnik
- Elektronik- und Halbleiterindustrie
- Photovoltaik
- Anodisation
- Metallrückgewinnung
- Galvanoformung
- Chloralkalielektrolyse
- Säureelektrolyse
- kathodischer Korrosionsschutz
- chemische Verfahrenstechnik
- Abwasserbehandlung
- Trinkwasseraufbereitung
- Wasser- und Schwimmbadwasserdesinfektion
- Leuchtmittelindustrie

PLATINODE®

- dekorative und technische Cr(III)-Elektrolyte
- Wiederaufbereitung von Cr(VI)-freien Beizlösungen für POP-Anwendungen
- MSA-haltige Elektrolyte
- Elektrowinning
- ETL-/EGL-Anlagen (Electrolytic Tinning Lines / Electrolytic Galvanizing Lines)
- Hartverchromung
 - Kolbenringe
 - Kolbenstangen
 - Stoßdämpfer
 - Hydraulikzylinder
 - Druckwalzen etc.

Dimensionsstabile Anoden, Drähte und Bänder

PLATINODE®

Hoch-Temperatur-Elektrolyse

Der Fertigungsbereich Hoch-Temperatur-Elektrolyse (HTE) der Umicore Galvanotechnik beschäftigt sich seit über drei Jahrzehnten mit der Entwicklung, Konstruktion und Produktion von Elektrodensystemen. Diese Erfahrung, gepaart mit fundierten, fachlichen Kenntnissen der Mitarbeiter und dem hohen technischen Niveau der Fertigung, ermöglicht es dem Unternehmen, die optimale innovative Systemlösung für seine Kunden zu entwickeln.

Das kundenspezifische Leistungsprofil umfasst:

- fachkompetente Kundenbetreuung und Beratung
- Entwicklung und Konstruktion maßgeschneiderter Elektroden
- Auswahl spezieller Funktionsschichten
- schnelle und dokumentierte Musterbearbeitung
- moderne, hochtechnisierte mechanische Fertigungsstätte
- Reparatur und Wiederbeschichtung von gebrauchten Elektroden
- verfügbare Ressourcen zur Untersuchung und Entwicklung von Elektrodensystemen
- Projektvor- und Nachbereitung mit und beim Kunden
- Schadensanalyse mit modernen Analysemethoden
- Erstellen von CAD-Zeichnungen
- Berechnung und Dimensionierung von Elektrodensystemen

PLATINODE®

Mechanische Fertigung

Neben der ständigen Weiterentwicklung der HTE-Beschichtung fordern die Bedürfnisse des Marktes auch die Erweiterung der mechanischen Fertigungsmöglichkeiten. Die Umicore tritt hier in vielen Bereichen als Systemlieferant auf. „*Alles aus einer Hand*“ – so lautet der Umicore Kundenservice mit einem umfangreichen Lieferprogramm.

Steigende Stückzahlen sind bei kurzen Lieferterminen auf höchstem Qualitätsniveau zu bearbeiten. Dies wird durch qualifiziertes Fachpersonal und einem umfangreichen Maschinenpark gewährleistet.

Um eine hohe Fertigungstiefe anbieten zu können, ist die Umicore Galvanotechnik mit folgenden Maschinen ausgestattet:

- CNC-Stanzpresse
- CNC-Biegepressen (vertikal / horizontal)
- Rundbiegemaschinen
- Kreisschneidemaschine
- Schwingschnitttafelschere
- Flächenschleifmaschine
- Schutzgas-Laserschweißeinrichtung
- Punktschweißanlagen
- WIG-Schweißanlage
- Druckstrahlanlagen
- Vertikal- und Shuttle-Lagereinrichtungen

Die mechanische Fertigungsstätte der Umicore Galvanotechnik erstreckt sich auf ungefähr 500 m².

Dimensionsstabile Anoden, Drähte und Bänder

PLATINODE®

Platinierte Drähte und Bänder

Aus Molybdän, Titan, Edelstahl, Nickel und Nickellegierungen etc. werden auf zwei kontinuierlich arbeitenden Anlagen ebenfalls mit Platin aus der Salzsäure beschichtet. Es lassen sich auf diese Weise Schichten von 0,2 bis > 50 µm dicht und haftfest abscheiden.

Anwendungsgebiete:

- Leuchtstoffindustrie
- Elektronik
- Sensortechnik
- Kathodischer Korrosionsschutz etc.

***Zu allen aufgeführten Produkten des Lieferprogrammes
erhalten Sie Unterlagen auf Anfrage!***

www.mds.umicore.com

Umicore Galvanotechnik GmbH

Klarenbergstraße 53-79
73525 Schwäbisch Gmünd
Deutschland

Tel.: 07171 607 01
Fax: 07171 607 316
galvano@eu.umicore.com

umicore 