

БЕСЦИАНИСТЫЙ РАСТВОР ДЛЯ ЖЕЛТОГО ЗОЛОЧЕНИЯ GALVANO AURITAL 3N

ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Базовый раствор для золочения в гальванической ванне **GALVANO AURITAL 3N** представляет собой электролитический гальванический раствор для нанесения блестящего покрытия желтого цвета (получаемое покрытие имеет пробу 23.5 КТ $\approx$ 980 проба) на различные металлы и их сплавы: золото, серебро, никель, олово, цинк, свинец, алюминий, кадмий, латунь, бронзу и др.

Этот раствор обладает высокой скоростью осаждения и отличной способностью к образованию равномерного покрытия. Может использоваться как в качестве самостоятельного покрытия, так и в качестве подложки для последующего нанесения цветного бесцианистого золочения серии **GALVANO ECOFLASH**.

Для приготовления гальванической ванны используется базовый раствор **GALVANO AURITAL 3N**. Содержание золота – 2 г/л, не содержит свободных цианидов. Раствор производится в России по уникальным технологиям.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАСТВОРА

Раствор поставляется в готовом виде в ёмкостях по 1 л и не требует разбавления.

ОБОРУДОВАНИЕ

Материал рабочей ванны	PVC, PP, стекло
Система нагрева раствора	Кварц, титан или другие специальные нагреватели
Движение катодной штанги	Рекомендуется
Перемешивание раствора	Обязательно
Фильтрация раствора	Обязательно, насос с фильтром для механической очистки
Аноды	Оксидированный или платинированный титан

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЯ

Цвет	Желтый, 23.5 КТ $\approx$ 980 проба
------	-------------------------------------

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

ПАРАМЕТР	ДИАПАЗОН	ОПТИМАЛЬНАЯ ВЕЛИЧИНА
Концентрация золота грамм/литр	2,0 – 5,0	2,0
Водородный показатель pH	4,2 – 4,7	4,5
Рабочая температура (°C)	30 – 35	35
Соотношение площади анода / катода	Не менее 1 : 2	
Рабочее напряжение (Вольт)	2 – 3	2,5
Время нанесения (минут)	1 – 2	

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Пополнение раствора должно происходить периодически, когда потребляется около 10-15% исходного содержания золота в ванне. Рекомендуется использовать счетчик ампер-минут для контроля расхода металлов и обслуживания раствора. Но даже в этом случае невозможно учесть вынос компонентов раствора из рабочей ванны без аналитического контроля.

Наша компания предоставляет для своих клиентов возможность проведения анализов раствора электролита на предмет содержания всех металлов, а также других компонентов, необходимых для оптимальной работы. Производить анализ нужно в зависимости от частоты использования раствора и количества покрываемых изделий, в том числе, наша компания анализирует растворы на наличие в них загрязняющих металлов, которые негативно влияют на процесс нанесения покрытия.

Так же, имеется необходимость в периодической проверке плотности раствора. Эта характеристика позволяет судить о достаточности электропроводящих компонентов в растворе золочения. Плотность раствора должна составлять 1,083 г/см³. В случае, если данный параметр слишком низок, мы рекомендуем приобрести у нас «Galvano корректирующая соль для повышения плотности» и произвести корректировку плотности раствора до оптимального значения данного параметра.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ РАБОЧИЙ ЦИКЛ

№	Описание	Инструкция
1	Обезжиривание	Следуйте указаниям технологической карты раствора обезжиривания
2	Промывка	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
3	Промывка в деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
3	Нейтрализация в растворе серной кислоты (примерно 10-15 % по весу)	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
4	Промывка в деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
5	Золочение GALVANO AURITAL 3N	Следуйте указаниям технологической карты
6	Рекуперация (улавливание)	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
7	Промывка в деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)

При возникновении каких-либо вопросов обращайтесь:

Тел.: +7 (495) 121-80-80, 121-90-60;
+7 (985) 388-70-10, 388-20-40
Email: info@galvano.su