



Stand: 20. Juli 2017

# AURUNA<sup>®</sup> 5400

## HARTGOLD-ELEKTROLYT



### Zur Abscheidung von gleichmäßig glänzenden Überzügen

AURUNA<sup>®</sup> 5400 ist ein schwach saurer Elektrolyt zur Abscheidung gelber, gleichmäßig glänzender Hartgoldschichten.

Der Einsatz eines neuen und ausgewogenen Glanzzusatzsystems ermöglicht die zuverlässige Beschichtung in einem sehr großen Arbeitsstromdichtebereich und erlaubt zudem die Verwendung variabler Goldgehalte.

Durch die spezielle Zusammensetzung des Elektrolyten ist dieser für die Gestell- und Trommelbearbeitung gleichermaßen geeignet. Die abgeschiedenen Schichten zeichnen sich aus durch eine geringe Porigkeit und einen verbesserten abrasiven Verschleiß (verglichen mit AURUNA<sup>®</sup> 539). Weiterhin weisen mit AURUNA<sup>®</sup> 5400 beschichtete Kontakte einen konstant niedrigen Übergangswiderstand auf und sind sehr gut lötlbar. Zudem sind Schichten bis zu 10 µm Schichtdicke rissfrei abscheidbar (bei entsprechendem Goldgehalt).



### Vorteile

- Sehr großer Arbeitsstromdichtebereich
- Für technische und dekorative Anwendungen
- Hohe Korrosions- und Abriebbeständigkeit
- Konstant niedriger Übergangswiderstand
- Einordnung nach ASTM B 488-01, Typ I - II, Code C - D

### Anwendungen

- Stiftkontakte, Federkontakte, Steckkontakte
- Kontaktwerkstoffe
- Schleifringe

# AURUNA® 5400

## HARTGOLD-ELEKTROLYT



### TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	schwach sauer
Metallgehalt	8 (0,5 - 12) g/l Au
pH-Wert	4,2 (3,8 - 4,6)
Temperatur	50 (48 - 52) °C
Stromdichte	2,5 (1 - 5) A/dm <sup>2</sup>
Abscheidungsgeschwindigkeit	0,1 - 1,0 µm/min
Anodenmaterial	MMO (Typ PLATINODE® 167 oder 177)

Schichtcharakteristik	
Überzug	Gold-Kobalt
Legierungsbestandteile	99,7 Gew.% Au 0,3 Gew.% Co
Farbe des Niederschlags	gelb
Glanz	glänzend
Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	150 - 220 HV
max. Schichtdicke	rissfrei bis 10 µm
Klassifiziert nach ASTM B-488-01	Typ I-II, Code C-D (entspricht IC-IID gemäß MIL-G-45204C)
Lötbarkeit	ZCT < 0,2 s
Dichte des Überzugs	ca. 17 g/cm <sup>3</sup>

Umicore Galvanotechnik GmbH  
Klarenbergstrasse 53-79  
73525 Schwäbisch Gmünd (Germany)

Technische Beratung: Tel. +49 7171 607-365  
Vertrieb: Tel. +49 7171 607-229

[www.ep.umicore.com](http://www.ep.umicore.com)

**umicore**  
Electroplating

Wir halten die hier gemachten, auf unseren Erfahrungen im Bereich Forschung und Anwendungstechnik beruhenden Informationen und Angaben zum Zeitpunkt der Veröffentlichung für korrekt, können jedoch – sofern nicht schriftlich vereinbart – diesbezüglich keine Gewährleistung, Garantie oder Haftung übernehmen; dies gilt unter anderem auch im Hinblick auf zu erzielende Ergebnisse.