



Stand: 16. April 2019

ARGUNA[®] 621 EF

GLANZSILBER-ELEKTROLYT FÜR GALVANOFORMUNG



Für edlen Silber-Hohlschmuck

ARGUNA[®] 621 EF ist ein Silber-Elektrolyt, vor allem um edlen Hohlschmuck herzustellen. Eine Schicht mit hoher Dicke lässt sich auf leitenden Formkörpern abscheiden.

Der Elektrolyt ist für Wachs- und Metallkerne geeignet. Er kann in einem breiten Stromdichtebereich genutzt werden und arbeitet bei relativ hohen Temperaturen (40 Grad Celsius).

Seine gute Streufähigkeit führt zu einer gleichmäßigen Schichtdickenverteilung. Die Oberflächen sind glänzend und brillant-weiß, haben keinen Blaustich und einen Feingehalt von 99,9 Prozent Silber.



Vorteile

- Glanzsilber-Elektrolyt zur Herstellung von Hohlschmuck auf Formkörpern aus Wachs und Metall
- Geeignet für relativ hohe Temperaturbereiche (40 °C)
- Oberflächen sind glänzend weiß
- Breiter Stromdichtebereich
- Sehr gute Streufähigkeit, daher gleichmäßige Schichtdickenverteilung

Anwendungen

- Galvanoformung
- Hohlschmuck

ARGUNA® 621 EF

GLANZSILBER-ELEKTROLYT FÜR GALVANOFORMUNG



TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik		Schichtcharakteristik	
Elektrolyttyp	alkalisch-cyanidisch	Überzug	Reinsilber
Metallgehalt	40 (35 - 45) g/l Ag	Metallgehalt im Niederschlag	99,9 Gew.% Ag
pH-Wert	Kontrolle nicht erforderlich	Farbe des Niederschlags	hell-weiß
Temperatur	40 bis max. 45 °C	Glanz	glänzend
Stromdichte	1 - 2 A/dm ²	Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	80 - 185 HV
Abscheidungsgeschwindigkeit (proportional zur Stromdichte)	ca. 0,6 µm/min bei 1,0 A/dm ² ; ca. 1,2 µm/min bei 2,0 A/dm ²	max. Schichtdicke	mehrere 100 µm
Anodenmaterial	Feinsilber	Dichte des Überzugs	ca. 10,5 g/cm ³

ANSPRECHPARTNER

Sie haben tieferegehende Fragen oder wünschen eine unverbindliche Angebotskalkulation?
Unser Fachmann hilft Ihnen, natürlich auch bei technischen Fragen, gerne weiter.



Walter Straub
Leiter Vertrieb Europa

E-Mail: walter.straub@eu.umicore.com
Telefon: +49 (0) 7171 607 - 229

