



Stand: 28. August 2020

ARGUNA® 630

HARTSILBER-ELEKTROLYT

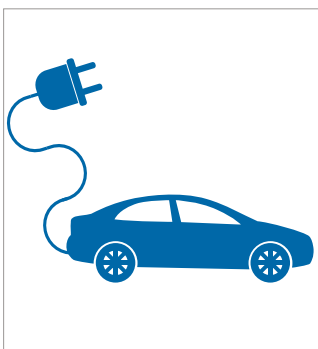


Zur Abscheidung von Silberschichten mit hoher Härte

ARGUNA® 630 ist ein alkalisch-cyanidischer Hartsilber-Elektrolyt für (elektro-)technische Anwendungen. Additive erhöhen die Verschleißigenschaften gegenüber herkömmlichen Silberschichten deutlich: Die Schichten zeigen eine bleibende Überzugshärte von 120 bis 140 HV, selbst nach thermischer Alterung.

Besonders geeignet ist ARGUNA® 630 daher für elektromechanische Bauteile, die erhöhter mechanischer Belastung ausgesetzt sind. Die höhere Härte und verbesserte Verschleißbeständigkeit lassen deutlich mehr Steckzyklen zu und steigern die Zuverlässigkeit und Langlebigkeit der Kontaktsysteme.

Je nach Arbeitsparameter, ist der Elektrolyt für Durchlauf-, Gestell- und Trommelanlagen geeignet.



Vorteile

- perfekte Silberschichten für stark beanspruchte elektromechanische Komponenten
- hohe, stabile Überzugshärten von 120 bis 140 HV auch nach thermischer Alterung
- geringer Verschleiß, dadurch deutlich mehr Steckzyklen
- geeignet für Durchlauf-, Trommel- und Gestellanlagen
- gute elektrische Eigenschaften, auch bei hohen Strömen

Anwendungen

- Elektromechanische Steckverbinder
- Hochstromkontakte
- Ladestecker von Elektrofahrzeugen

ARGUNA® 630

HARTSILBER-ELEKTROLYT

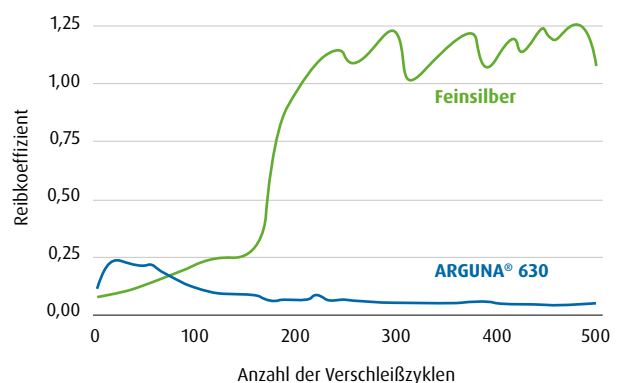


TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	alkalisch-cyanidisch
Metallgehalt	30 (25 - 35) g/l Ag
KCN-Gehalt	130 (110 - 170) g/l
pH-Wert	12,5
Temperatur	25 - 40 °C
Stromdichte	
Gestellanlage	0,5 - 5 A/dm ²
Trommelanlage	0,5 - 2 A/dm ²
Durchlaufanlage	5 - 50 A/dm ²
Abscheidungsgeschwindigkeit	
Gestellanlage bei 1 A/dm ²	1 µm in 1,5 min
Gestellanlage bei 5 A/dm ²	1 µm in 0,3 min
Durchlaufanlage bei 20 A/dm ²	13 µm in 1 min
Anodenmaterial	vorzugsweise Feinsilber im Titan-Korb mit Anodenbeutel

Schichtcharakteristik	
Überzug	Silber, ca. 98 %
Farbe des Niederschlags	weiß
Glanz	glänzend
Härte des Niederschlags HV 0,025	ca. 120 - 140 HV (nach Auslagerung)
Dichte des Überzugs	ca. 10,5 g/cm ³

Reibkoeffizient über 500 Verschleißzyklen



Testbedingungen

Gerät	ZWICK/ASMEC: UNAT Tester
Testmethode:	Zyklische Verschleißprüfung
Kontaktkraft:	50 mN
Reibweg:	2 x 50 µm
Reibfrequenz:	16 Hz
Reibzyklen:	500
Gegenkontakt:	Hartgold

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

