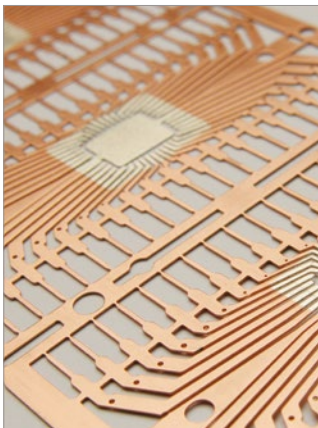




Stand: 20. Juli 2017

ARGUNA® CF

FEINSILBER-ELEKTROLYT



Der Feinsilber-Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt

Der Feinsilber-Elektrolyt ARGUNA® CF dient zur schnellen Abscheidung von seidenmatten bis halbgläänzenden Überzügen mit ausgezeichneten Bond-, Löt- und Klebeeigenschaften.

Das ARGUNA® CF findet seine Anwendung auf Hochgeschwindigkeitsanlagen zur selektiven Abscheidung von Feinsilber (Spritz- und Strömungsanlagen, Jet-Plating, Spot-Plating). Die anwendbare maximale Stromdichte und die damit verbundene Abscheideleistung ist hauptsächlich von der Elektrolytbewegung an der Ware, d. h. der Strömungsgeschwindigkeit in der Anlage abhängig. Durch hohe Strömungsgeschwindigkeiten können hohe Stromdichten angewendet und damit hohe Abscheidegeschwindigkeiten erreicht werden. Der Elektrolyt benötigt zum Neuansatz kein freies Cyanid. Bei Auftreten einer Sudversilberung kann diese durch die ARGUNA® Vortauchung 600 wirksam zurückgedrängt werden. Die Vortauchung 600 kann im Produktionsablauf dem Silber-Elektrolyten vorgeschaltet oder direkt in den Elektrolyten zugegeben werden.



Vorteile

- Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt zur selektiven Abscheidung von Feinsilber
- Badansatz ohne freies Cyanid
- Für Durchlaufanlagen mit Strömungs- oder Spritztechnik
- Halbgläänzende Überzüge
- Sehr gute Bond-, Löt- und Klebeeigenschaften

Anwendungen

- Kontaktoberfläche für Halbleiter- und elektrische Bauteile
- Leadframe Packaging für Löt-, Bond- und Klebeanwendungen

ARGUNA® CF

FEINSILBERELEKTROLYT



TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	schwach alkalisch ohne freies Cyanid
Metallgehalt	120 (60 - 120) g/l Ag
pH-Wert	8,3 (8,0 - 8,6)
Temperatur	75 (65 - 75) °C
Stromdichte (anlagenabhängig)	30 - 100 A/dm ²
Abscheidungsgeschwindigkeit	0,3 - 1,0 µm/s
Anodenmaterial	MMO (Typ PLATINODE® 167 oder 177)
Elektrische Leitfähigkeit	>50 m ⁻² (Ω [*] mm ²) ⁻¹

Schichtcharakteristik	
Überzug	Feinsilber
Metallgehalt im Niederschlag	99,9 Gew.% Ag
Farbe des Niederschlags	weiß
Glanz	seidenmatt bis halbgläzend
Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	100 - 130 HV (wie abgeschrieben)
max. Schichtdicke	20 µm

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

Technische Beratung: Tel. +49 7171 607-322
Vertrieb: Tel. +49 7171 607-229

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.