

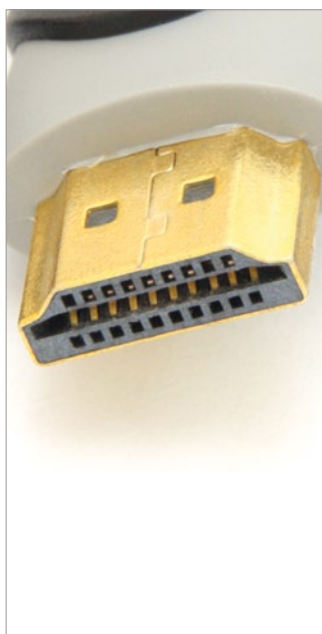


Stand: 18. Januar 2018



AURUNA® 8100

GOLD-KOBALT-ELEKTROLYT (+ AURUNA® INHIBITOR 2)



Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt für Hartgoldüberzüge

AURUNA® 8100 dient zur Abscheidung von Hartgoldüberzügen in speziellen Hochgeschwindigkeitsanlagen. Der Elektrolyt ist schwach sauer, besitzt einen breiten Arbeitsbereich bei einfacher Badführung.

AURUNA® 8100 wurde speziell für die automatische Hochgeschwindigkeitsvergoldung in Anlagen zur Selektivbeschichtung und kontinuierlich arbeitenden Bandanlagen entwickelt. Durch starke Elektrolytbewegung (Strömung, Anspritzung) ermöglicht er das Arbeiten mit hohen Stromdichten bei stabilem Langzeitverhalten. Er ist auch als Vorgoldelektrolyt einsetzbar.

Die abgeschiedenen Überzüge sind lötlbar, porenarm, hochglänzend, hart und abriebfest. Sie weisen einen konstant niedrigen Kontakt(übergangs)widerstand auf. Damit eignet sich der Elektrolyt hervorragend zur Vergoldung von elektronischen Bauteilen wie Stecker, Kontakte und Steckerleisten an Leiterplatten.

Durch den optionalen Einsatz des AURUNA® Inhibitors 2 besteht die Möglichkeit eines reduzierten Goldverbrauchs von bis zu 15 %. Durch den Inhibitor ergeben sich scharfe Randabgrenzungen – dadurch mindert sich die Auslaufzonenbreite. Selbstverständlich bleiben die Schichteigenschaften davon unberührt. Der Inhibitor kann nach der Beschichtung durch Aktivkohlereinigung rückstandsfrei entfernt werden.



Vorteile

- Schwach saurer Hochgeschwindigkeits-Elektrolyt
- Breiter Arbeitsbereich
- Höchste Abscheidungs geschwindigkeit
- Porenarme, lötlbare, harte und abriebfeste Überzüge
- Für elektrische Kontakte
- Klassifizierung gemäß ASTM B-488-01, Typ I-II, Code C-D
- Die Überzüge sind RoHS konform
- Einsatz in Hochgeschwindigkeitsanlagen
- Goldeinsparung von bis zu 15 % durch Inhibitor-Einsatz

Anwendungen

- Stecker
- Elektrische Kontakte
- Steckerleisten auf Leiterplatten

AURUNA® 8100

GOLD-KOBALT-ELEKTROLYT (+ AURUNA® INHIBITOR 2)

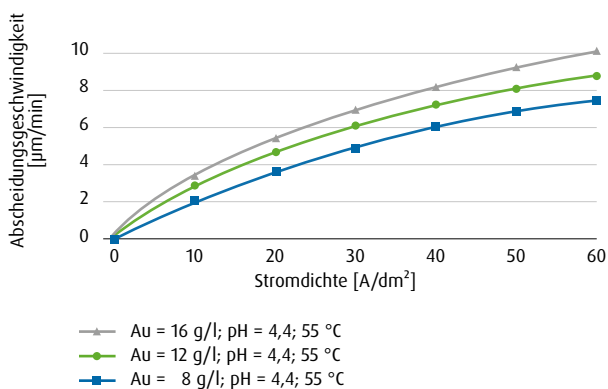


TECHNISCHE DATEN

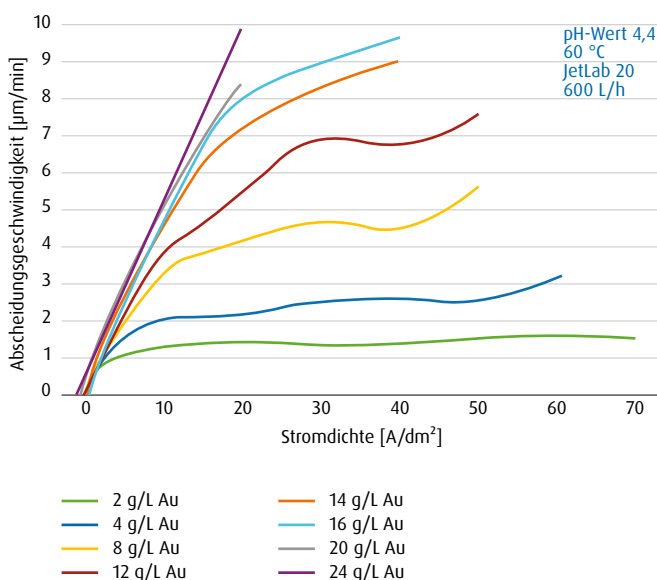
Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	schwach sauer
Metallgehalt	12 (2 - 30) g/l Au
pH-Wert	4,2 - 4,6
Temperatur	55 (45 - 65) °C
Stromdichte	2 - 80 A/dm ² 80 A/dm ² im JetLab
Abscheidungs-geschwindigkeit	0,3 - 11 µm/min
Anodenmaterial	Pt-Ti (Typ PLATINODE® Pt/Ti)

Schichtcharakteristik	
Überzug	Gold-Kobalt
Legierungsbestandteile (nach ASTM B 488-01, Typ I-II, Code C-D)	ca. 99,7 Gew.% Au 0,1 - 0,4 Gew.% Co
Farbe des Niederschlags	sattgelb
Glanz	hochglänzend
Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	120 - 200 HV
max. Schichtdicke	10 µm
Dichte des Überzugs	ca. 17 g/cm ³

Abscheidung auf dem Brushmodul (Durchfluß 60 l)



Abscheidung bei verschiedenen Goldgehalten (2 - 24 g/L Au)



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.