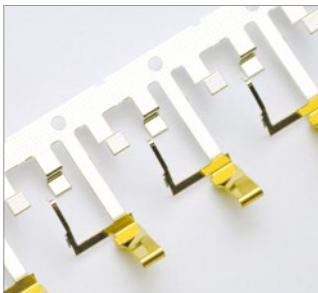




Stand: 20. Juli 2017

PALLUNA® 468

PALLADIUM-NICKEL ELEKTROLYT



Für die Hochgeschwindigkeitsabscheidung auf Bandanlagen

PALLUNA® 468 ist ein schwach ammoniakalischer Hochgeschwindigkeitselektrolyt zur Abscheidung von Palladium-Nickel-Legierungen auf Bandanlagen (selektives Tauchen, Jet Plating, Brush Plating) und in Tab-Plater-Durchlaufanlagen.

Üblicherweise werden Überzüge mit mind. 80 % Palladium abgeschieden, die Legierungszusammensetzung ist aber durch einfaches Verändern der Palladium-Konzentration im Elektrolyten anpassbar. Die duktilen Schichten sind weiß, glänzend und besitzen eine gute Anlauf- und Korrosionsbeständigkeit.



Vorteile

- Hohe Abriebbeständigkeit
- Hohe Steckzyklenzahl
- Porenarm und rissfrei
- Geringe innere Spannungen
- Verbesserte Abscheidungsleistung
- Konstante Legierungszusammensetzung
- Hohe Badstandzeit

Anwendungen

- Durchlaufanlagen / Bandanlagen (selektives Tauchen, Jet Plating, Brush Plating)

PALLUNA® 468

PALLADIUM-NICKEL ELEKTROLYT

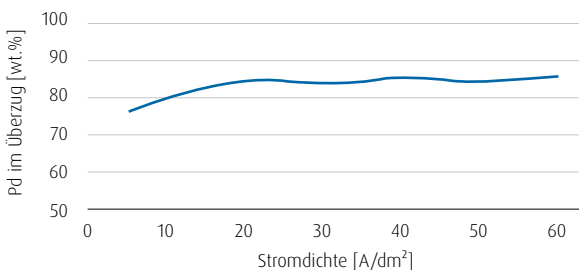


TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	schwach ammoniakalisch
Metallgehalt	20 (18 - 22) g/l Pd
pH-Wert	7,5 (7,4 - 8,0)
Temperatur	45 (43 - 47) °C
Stromdichte (anlagenabhängig)	bis zu 60 A/dm ²
Abscheidungsgeschwindigkeit	bis zu 16 µm/min
Anodenmaterial	Pt-Ti (Typ PLATINODE® Pt/Ti)

Schichtcharakteristik	
Überzug	Palladium-Nickel
Legierungsbestandteile	80 Gew.% Pd 20 Gew.% Ni
Farbe des Niederschlags	weiß
Glanz	glänzend
Härte des Niederschlags HV 0,015 (Vickers) ca. Werte	580 - 620 HV
max. Schichtdicke	10 µm
Dichte	10,8 g/cm ³
Bruchdehnung	ca. 3 %
Biegebarkeit (10 mm Dorn)	2 µm rissfrei
Bondbarkeit mit Feingold-Flash (Ultraschall mit ALSi-Draht)	gut
Lötbarkeit (100 % Benetzung im dip-and-look-Test)	gut

Legierungszusammensetzung bei der Abscheidung



PALLUNA® 468:
Legierungszusammensetzung in Abhängigkeit von der Stromdichte: 20 g/l Palladium, 15 g/l Nickel, 45 °C, pH 7,5, Tauch- und Spritzzelle

Anforderung: mindestens 80 % Palladium im Überzug
Die Legierungszusammensetzung wird nur geringfügig von der Stromdichte beeinflusst.

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.