

SOLUTION POUR BAIN DE PLACAGE OR JAUNE 3N 4 G/L (PRET A L'EMPLOI)


FICHE TECHNIQUE GBPL3N

DANGER

H301: Toxique en cas d'ingestion.
H411 : Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.
Conseils de prudence :
P264 / P270 / P273 /
P301 + P310 / P330 / P501

Dispositions particulières : Aucune
Contient : Cyanure de potassium

Numéro de Lot :
DLUO :




3N
GBPL
PRÊT À L'EMPLOI

PLACAGE

PLACAGE
BAIN ÉLECTROLYSE

1 LITRE | **OR JAUNE 3N** |


BAIN DE PLACAGE
PRÊT À L'EMPLOI
POUR DÉPÔT
JUSQU'À 3 MICRONS
CONCENTRÉ À 4 g/l.

AUCUNE PRÉPARATION N'EST REQUISE

SAAMP
Parc d'activités - 625, rue de Sans Souci
69760 Limonest
www.saamp.com - contact@saamp.com

INFORMATION GENERALE

GBPL3N est un électrolyte de plaquage d'or légèrement acide qui dépose une couleur qui correspond précisément à l'or 3N normalisé de l'étalon NIHS. 3N peut être décrit comme une couleur jaune riche. Elle est considérée comme correspondant à l'or 14 kt jaune dans la plupart des pays. Ce bain de plaquage remplace l'alliage de plaquage d'or commun, le nickel, par du fer pour produire un revêtement qui est 100% hypergéométrique. Les métaux supplémentaires qui sont co-déposés avec l'or sous forme d'alliage permettent d'obtenir une épaisseur de 3 microns dans un dépôt qui reste à 99,7 % d'or. La gamme plus large d'épaisseurs réalisables, combinée à la possibilité de souder le dépôt de plaquage, permet d'utiliser cet électrolyte dans des applications techniques et décoratives.

FORME DU PRODUIT

Concentration	4 g/l (Au)
pH du produit	n.c
Type de solution	Prêt à l'emploi
Etat	Liquide
Couleur de la solution	Jaune
Durée de stockage	2 ans
Volume	1 litre

DESCRIPTION DU DÉPÔT

Apparence	Brillante
Pureté [%]	n.c
Dureté [HV 0.01]	155 - 220
Densité [g/cm ³]	17.0
Couleur	Jaune 3N
Épaisseur approx [µm]	0.5 - 3

DONNÉES DE FONCTIONNEMENT

	PLAGE DE VALEURS	VALEUR OPTIMALE
pH	3.4 - 4.0	3.7
Voltage [V]	0.5 - 3	2
Densité de courant [A/dm ²]	0.5 - 1.5	1
Température de travail [°C]	30 - 35	35
Temps d'exposition (sec)	1µ / 8 - 12 min	
Efficacité de la cathode [mg/Amin]	17 - 20	10.0
Ratio anode-cathode	> 2:1	
Type d'anode	Titanium platinisé ou Acier inoxydable	
Agitation	Modérée	



CONCENTRATION	MÉTAL	PLAGE (g/l)	OPTIMALE (g/l)	COORDONÉES DE COULEURS
	Or	2.0 - 4.0	4.0	L* 88.7 - a*4.1 - b* 26.4 c* 26.7
	Indium	0.2 - 1.0	0.4	
	Fer	0.05 - 0.15	1.0	

EQUIPEMENT

- > Matériel de travail : verre Pyrex / PVC / polypropylène
- > Puissance fournie : courant continu redressé avec un faible résidu de courant alternatif (<5%)
- > Element chauffant.
- > Type d'anode : titane platiné [1.5-2.5 µm] ou acier inoxydable
- > Pour des bains de grands volumes : pompe à filtres magnétiques avec cartouche de 5-15 µm (avant usage, faire bouillir la cartouche avec de l'eau déminéralisée pendant 3 heures pour éviter toute contamination organique)
- > Compteur Amp/min

PRE TRAITEMENT

GBPL3N peut être déposé directement sur du palladium, nickel et des substrats de métaux précieux. Un dépôt intermédiaire de palladium ou nickel est requis sur l'argent, et tous les alliages contenant du cuivre pour éviter une migration du cuivre. Un dépôt intermédiaire ou un placage de métaux précieux est nécessaire avant un dépôt sur du plomb, étain, zinc, cadmium, aluminium ou fer.

MAINTENANCE DU BAIN

Ce procédé est facile d'entretien, mais il nécessitera de fréquents contrôles analytiques pour obtenir un niveau de concentration correcte de tous les métaux présents. Les concentrations de métaux influencent grandement la couleur déposée; par conséquent, une mauvaise gestion de ces paramètres conduit inévitablement à des couleurs indésirables. Des ajouts d'or : Ligne directrice.

- L'or consommé doit être réintégré avec de l'or de haute qualité, stable dans les électrolytes acides, du cyanure d'or et de potassium à une concentration de 68,3% (Code : **CYANOR03**). Afin de maintenir la solution de placage toujours dans ses conditions optimales, la concentration d'or métallique ne doit pas être inférieure à 75 % de la valeur nominale ; la qualité des ajouts est donc décidée en fonction du volume du bain. Ajouter à la solution de placage 100 g de sel de cyanure d'or et de potassium et 1 unité de régénérateur complet du système or-fer AUFER tous les 3500-4000 A/min. En cas d'équilibre incorrect de l'un de ces ajouts, notre service clientèle technique conseillera les modifications ou corrections appropriées. - **Veillez noter que les valeurs indiquées plus haut sur le document doivent subir des variations en fonction des caractéristiques de l'installation, du type de pièces à travailler et du processus de travail utilisé.**

INFORMATION SUPPLEMENTAIRE

Le pH de la solution doit être maintenu à la valeur nominale ; il est possible de le corriger en ajoutant des sels conducteurs acides KSCA pour l'abaisser, ou des sels conducteurs alcalins KSCB pour l'augmenter.

INFORMATION DE SECURITE

Étant une solution acide, l'électrolyte est un irritant pour la peau, les yeux et les muqueuses. Il convient de faire preuve de prudence lors de l'utilisation du produit, en évitant tout contact avec les yeux et la peau. Utilisez des gants et des lunettes de sécurité. Tenez-vous à l'écart des produits chimiques à base d'acide. Pour plus d'informations, veuillez vous référer à la fiche de données de sécurité correspondante.

AVERTISSEMENT

Les recommandations et suggestions contenues dans le présent document sont fondées sur des données jugées fiables. Etant donné que l'utilisation effective par d'autres est hors de son contrôle, aucune garantie n'est donnée par le fabricant et ses distributeurs, quant aux effets de cette utilisation ou aux résultats à obtenir, et aucune information ne doit être interprétée comme une recommandation de contrefaçon d'un brevet.

