



Dentalbäder

Arcuplat

Art.-Nr. 3170300102 **Schnellversilberung**

Art.-Nr. 3170400702 **Schnellverkupferung**

Beschreibung

Mit dem ARCUPLAT Beschichtungsverfahren wird eine selbsttragende Metallschicht auf geläufigen Abdruckmaterialien erzeugt. Die mit diesem Verfahren entstandenen Metallschichten zeichnen sich durch eine sehr hohe Härte und Passgenauigkeit aus.

Verarbeitung

Bei üblichen Abdruckmassen müssen die zu beschichtenden Teile el. leitfähig gemacht werden (Art.-Nr. 3170300202/3170300302 **Leitsilberpulver**; 3170300402 **Leitsilberlack**). Bei Verwendung des Lacks sollten ca. 30 min Trockenzeit eingehalten werden. Ohne eine sachgemäße Konfektionierung (d.h. Reinigung, Entfettung) des Abdruckmaterials kann keine passgenaue Metallschicht erzielt werden. Metallabdrucklöffel sollten mit **Abdecklack** (Art.-Nr. 3170400802) isoliert werden.

Nach der oben beschriebenen Vorbehandlung kann jetzt unter Berücksichtigung der Betriebsparameter galvanisiert werden.

Betriebsdaten

	Versilberung	Verkupferung
Temperatur	18 – 22 °C	18 – 22 °C
Stromstärke, je Stumpf	20 – 25 mA	30 – 50 mA
Metallgehalt	30 g Ag/l	55 – 65 g Cu/l
Expositionszeit	3 – 4 h	4 – 6 h
Anoden	Feinsilber	Kupferphosphor
Bewegung	erforderlich	erforderlich
Wannenmaterial	Kunststoff, Glas	Kunststoff, Glas
pH-Wert	> 10	< 1 (H ₂ SO ₄)

Niederschlagsdaten

Abgesch. Legierung	99,9 % Ag	99,97 % Cu
Härte	ca. 75 – 85 HV	ca. 95 – 110 HV

Allgemein

Neues nicht mit gebrauchtem Bad mischen; bei längeren Standzeiten, Anoden aus dem Bad nehmen und mit entionisiertem Wasser abspülen.

Regenerierung

Nicht erforderlich, da der Metallgehalt durch das Lösen der Anoden konstant bleibt.

Achtung!

Chemikalien und Materialien für die Galvanotechnik sind teilweise ätzend oder giftig. Beim Gebrauch, bei der Lagerung, beim Transport und der Entsorgung sind deshalb die einschlägigen Vorschriften zu beachten.

Weitere Angaben finden Sie in den EG - Sicherheitsdatenblättern