



## WILAPLAT Farbgoldbäder

### Hartglanzvergoldung

Ansatzsalz mit 1 g Au/l, Art. Nr. 3100101903 (Nr. 1000), 3100102003 (Nr. 1055), 3100102103 (Nr. 2010), 3100102203 (Nr. 2015), 3100102303 (Nr. 6005), 3100102403 (Nr. 7500)

Gebrauchsfertig mit 1 g Au/l, Art. Nr. 3100101902 (Nr. 1000), 3100102002 (Nr. 1055), 3100102102 (Nr. 2010), 3100102202 (Nr. 2015), 3100102302 (Nr. 6005), 3100102402 (Nr. 7500)

#### Beschreibung

Bei diesen Bädern handelt es sich um cyanidische Elektrolyte zur dekorativen Vergoldung mit unterschiedlicher Niederschlagslegierung und somit -Farbe. Die relativ dünnen Schichten zeichnen sich durch eine hohe Härte aus. Grundsätzlich sollte bei Buntmetallen und Edelstahl vor der Farbvergoldung vorvergoldet werden. Hierzu eignet sich in besonderem Maße das Wilaplat Haftgoldbad AC3 SSF (Art.-Nr. 3070100102).

Badtyp (Nr.)	Farbe
1000	Feingold
1055	Gelb
2010	Blassgelb
2015	Rötlichgelb
6005	rosè
7500	Rötlich

#### Verarbeitung

WILAPLAT Hartglanzvergoldungsbäder werden in herkömmlichen Galvananlagen wie z. B. dem WILAPLAT-System eingesetzt. Eine entfettete Oberfläche ist Voraussetzung.

#### Betriebsdaten

<b>Goldgehalt</b>	1,0 g/l
<b>Temperatur</b>	50 - 60 °C
<b>Expositionszeit</b>	20 - 30 s
<b>Spannung</b>	6 – 8 Volt
<b>Stromdichte</b>	5 – 8 A/dm <sup>2</sup>
<b>Bewegung</b>	Nicht erforderlich
<b>Anoden</b>	Edelstahl
<b>Wannenmaterial</b>	Glas, Kunststoff

#### Niederschlagsdaten

<b>Härte</b>	130 - 180 HV
<b>Schichtstärke</b>	max. 0,25 µm
<b>Abscheidung</b>	20 mg/Amin

#### Lieferformen

Ansatzsalz in  $\frac{3}{4}$  des Endvolumens mit dem. Wasser lösen und auffüllen. gebrauchsfertig

#### Regenerierung

nicht möglich

#### 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 EWG - Sicherheitsdatenblättern.