



TIFOO

ELECTROLYTE D'OR - CHAMAELEON

MANUEL

ELECTROLYTE D'OR CHAMAELEON**Sécurité**

Cet électrolyte contient de l'or en forme de petites quantités de dicyanoaurat de potassium. C'est la raison pour laquelle il est important de le **manier prudemment**. Evitez **impérativement** que l'électrolyte entre en contact avec des acides forts parce que cela peut provoquer la libération du toxique acide prussique. Evitez le contact avec la peau (portez des gants); l'ingestion de plus grandes quantités est dangereuse et il faut consulter tout de suite un médecin. Veuillez lire toutes les consignes sur l'étiquette du récipient.

Champs d'application de l'électrolyte d'or CHAMAELEON

L'électrolyte d'or CHAMAELEON est un talent universel. Il offre une application facile, un bon prix et une déposition d'or brillante pour des couches fines. En plus, cet électrolyte est compatible avec tous nos additifs de couleurs pour l'or. La couleur peut ainsi être adaptée aux désirs personnels. Cela permet de l'or rose, de l'or rouge, de l'or blanc, de l'or jaune pâle et soutenu, ainsi que de l'or gris. Sans additifs, l'électrolyte déposera 24 carat d'or fin. Contrairement à l'électrolyte d'or FLASH et MIDAS, il ne s'agit pas d'un plaquage lourd d'or, mais avec les additifs, on atteint une dorure dure. Il n'est pas possible de l'utiliser pour la galvanoplastie au stilet (car c'est très lent), mais en revanche, cet électrolyte est parfait pour la galvanoplastie à immersion.

Matières appropriées pour la dorure:

Dans l'idéal, il faudrait appliquer une sous-couche de nickel ou palladium sur les objets; pour le reste, la dorure fonctionne directement sur cuivre, laiton, bronze, argent, or et maillechort.

Matières inappropriées: aluminium, titane, zinc, tungstène, acier inoxydable (-> dorez l'objet avant d'une couche fine avec l'électrolyte d'or FLASH)

Consignes pour les mélanges d'or coloré

Cet électrolyte peut être mélangé avec les produits suivants:

(A): Tifoo Additif d'or rouge (B): Tifoo Gel d'argent

(C): Tifoo Electrolyte de palladium

Voici des mélanges éprouvés:

Or jaune: 50 mL d'électrolyte d'or + 0,25 mL (B) + 2 gouttes (A)

Or jaune faible rose: 50 mL d'électrolyte d'or + 1,0 mL (B) + 0,75 mL

(A)

Or rosé: 50 mL d'électrolyte d'or + 1,0 mL (B) + 1,25 mL (A)

Chaque autre combinaison est possible, le composant (C) peut être utilisé pour enlever de la couleur ou pour achever des couleurs plus claires.

Galvanoplastie à immersion

L'électrolyte dépose des couches d'or brillantes dans le bain d'immersion. Il faudrait travailler avec une densité de courant de 0,3 ampères par décimètre carré sur la pièce à façonner. Cette densité de courant est normalement atteinte avec un voltage de 3 volts. La matière de l'anode: acier inoxydable. En plus de l'or se formera aussi de l'hydrogène (bulles de gaz), ce qui est normal pour l'électrolyte et n'a pas d'effet sur la qualité.

Données importantes:

pH: ~ 7 - 8

Densité de courant dans le bain d'immersion: 0,3 A/dm²

Teneur en or: 1 g / l

Croissance d'épaisseur des couches: 12 µm / heure (avec 0,3 A/dm²)

Ne pas mélanger avec de l'acide ou avec l'électrolyte d'or FLASH!

Utiliser toujours des stylets ou des écouvillons remplaçables inutilisés.

Mesures incentives

Notre entreprise reçoit des mesures incentives officielles de l'Union Européenne.



European Union

European Regional
Development Fund

TIFOO - une marque du groupe MARAWE GmbH & Co KG

Donaustauer - Str. 378
Gebäude 64
93055 Regensburg

Tel.: +49 941 29020439

Fax: +49 941 29020593 e-mail: info@tifoo.de Web: www.tifoo.de