



## WILAPLAT Farbgoldbäder

### Savor Farbgoldbäder

#### Gebrauchsfertig mit 1 g Au/l:

Art. Nr. 3100100102 (1 N 14), 3100100202 (2 N 18),  
3100100302 (3 N), 3100100402 (4 N), 3100100502 (5 N), 3100100602 (FF)

#### Ansatzkonzentrat mit 1 g Au/l:

Art. Nr. 3100100101 (1 N 14), 3100100201 (2 N 18),  
3100100301 (3 N), 3100100401 (4 N), 3100100501 (5 N), 3100100601 (FF)

#### Beschreibung

Bei diesen Bädern handelt es sich um cyanidische Elektrolyte zur dekorativen Vergoldung mit unterschiedlicher Niederschlagslegierung und somit -Farbe.

Die verschiedenen Goldfarben entsprechen der Schweizer Farbnorm NIHS. Grundsätzlich sollte bei Buntmetallen und Edelstahl vor der Farbvergoldung vorvergoldet werden. Hervorragend eignet sich dazu das saure Haftgoldbad AC3 (Art.-Nr. 31070100102)

Badtyp	Farbe
FF	24 kt
1N 14	14 kt
2N 18	18 kt
3N	rötlichgelb
4N	rosé
5N	rot

#### Verarbeitung

Savor Farbgoldbäder werden in herkömmlichen Galvanoanlagen wie z. B. dem WILAPLAT-System eingesetzt. Vor der Beschichtung müssen die Teile gereinigt und entfettet werden.

#### Betriebsdaten

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

#### Niederschlagsdaten

Härte	120 - 160 HV
Schichtstärke	max. 0,25 µm
Abscheidung	20 mg/Amin

#### Lieferformen

Ansatzkonzentrat 1:10, mit dem Wasser auf Endvolumen auffüllen oder gebrauchsfertig

#### Regenerierung

Nach Analyse auf Gold und Cyanid wird die volumenabhängige Menge an Savor Regenerierung, 10 g Au / l zugegeben.

#### 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.