



TIFOO

ELECTROLYTE D'OR - MIDAS

MANUEL

ELECTROLYTE D'OR MIDAS

Sécurité

Cet électrolyte contient de l'or en forme de dicyanoaurate de potassium, mais pas de cyanure de potassium libre. Tout de même, il faut le manier **prudemment**. Cet électrolyte ne doit **jamais** entrer en contact avec des acides forts parce qu'il risque de libérer le très toxique acide prussique. Evitez le contact avec la peau (portez des gants!) et l'ingestion est mortellement dangereuse et il faut tout de suite consulter un médecin. Veuillez lire aussi toutes les consignes sur l'étiquette du récipient.

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

L'électrolyte d'or MIDAS est idéal pour la dorure de 24 carats avec le Tifoo GalvanoBrush et le Tifoo GalvanoPen grâce à sa haute teneur en or de 8g par litre. Il est aussi parfait pour la dorure à immersion. Cet électrolyte contient une petite quantité du métal cobalt. Ce métal garantit que l'or normalement très tendre se dépose comme or dur. La dorure dure est beaucoup plus antiabrasive et résistante qu'une dorure tendre « normale ». En plus, le cobalt sert de créateur de brillance, c'est-à-dire que l'or se dépose de façon brillante sans besoin de le lustrer après.

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**)

Usage de l'électrolyte d'or MIDAS

Cet électrolyte d'or est de couleur violette. Cela n'a rien à voir avec la teneur en or, mais est dû à l'additif de cobalt pour atteindre une trempe et une brillance plus élevées. A basse température (par exemple lors du transport pendant l'hiver), il peut arriver une création d'un fond dans l'électrolyte et qu'il ait l'air trouble. Chauffez la bouteille prudemment dans un bain-marie jusqu'à environ 40 °C pour dissoudre la précipitation et pour récupérer l'électrolyte clair et violet.

Galvanoplastie au stylet

Utilisez en tout cas des anodes en barres de graphite pour la galvanoplastie au stylet. Connectez le GalvanoPen avec le pôle positif et fixez la pièce à dorer au pôle négatif.

Tension: 5-8 volts environ.

Galvanoplastie à immersion

L'électrolyte dépose des couches brillantes d'or dur dans le bain d'immersion. Il faut employer une densité de courant de 0,5 ampères par décimètre carré sur la pièce à façonner. La densité de courant est normalement atteinte avec 3 volts environ. Le matériau de l'anode: graphite. En plus de l'or, ce processus crée aussi de l'hydrogène (bulles de gas), ce qui est normal pour l'électrolyte et n'a pas d'effet sur la qualité. Si vous voulez appliquer des couches d'or épaisses ($> 0,5 - 10 \mu\text{m}$), il faudrait remuer l'électrolyte ou qu'il y ait un mouvement de stock. Sinon, il peut arriver que la couverture d'or ait des traînées, mais cela se peut corriger en lustrant l'objet après.

Données importantes:

pH: ~ 4

Tension pour la galvanoplastie au stilet: 4-6 volts

Densité de courant dans le bain d'immersion: $0,5 \text{ A/dm}^2$

Teneur en or: 8 g / l

Croissance d'épaisseur des couches: $5,5 \mu\text{m} / \text{heure}$ (avec $0,5 \text{ A/dm}^2$)

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

Utiliser toujours des stylets ou des tampons remplaçables inutilisés.

Conseil

Cet électrolyte d'or est compatible avec l'Additif d'or rouge de Tifoo. Selon la quantité ajoutée, on obtiendra une déposition d'or rosé jusqu'à or rouge.

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@marawe.eu
Web: www.tifoo.fr