



# TIFOO

## ELETTROLITA D'ARGENTO

# ISTRUZIONI PER L'USO

### ELETTROLITA D'ARGENTO

#### **Sicurezza**

Per la Sua sicurezza indossi per favore i guanti e necessariamente degli occhiali protettivi. Il prodotto contiene complessi d'argento che, in caso di contatto con la pelle, possono colorare di nero la pelle temporaneamente (per giorni o per settimane). Per favore riporre al buio la bottiglia e non esporre alla luce del sole.

#### **Ambiti di utilizzo dell' elettrolita d' argento**

**Materiale adatto per l' argentatura:** nichel, rame, ottone, stagno, piombo e molti altri.

L' elettrolita d' argento contiene degli agenti di lucentezza che permette una deposizione metallica e brillante d' argento. Pulire dopo è necessario solamente in pochi casi. Dei diversi metalli si possono argentare della maniera seguente:

**Rame, ottone, nichel, palladio, oro:** può essere argentato direttamente

**Ferro, stagno, piombo e molti altri:** ramare (rame alcalino) o nichelare precedentemente e poi procedere come sopra

#### **Utilizzo dell' elettrolita d' argento (galvanica a bagno)**

Una tensione di oltre 1,5 Volt porta ad un deposito nero dell' argento. Non si consiglia di aumentare la tensione oltre 1,2 Volt! La densità di corrente necessaria normalmente si raggiunge in un ambito di tensione di 1,0 - 1,2 Volt. Dopo pochi minuti l' oggetto si ricopre di uno strato d' argento compatto, bianco, satinato. Quanto più a lungo si argenta, tanto più spesso diventa questo strato. Circa 5 minuti per lato sono sufficienti per un' argentatura di oggetti ornamentali. Con un panno per lucidare e con Powerpolish di Tifoo può portarli ad un' elevata lucentezza. Dopo un' azione più prolungata può accadere che il valore del Ph dell' elettrolita divenga troppo acido. L' elettrolita inizia per questo motivo ad odorare in modo pungente di biossido di zolfo. Può correggere questo con l' aggiunta di un po' di bicarbonato di sodio "soda".

### Dati importanti:

**pH:** ~ 9,2

**Voltaggio per la penna:** 1,5 - 2,0 volt

**Voltaggio per l'immersione:** max. 1,5 A/dm<sup>2</sup>

**Contenuto d'argento:** 30 g / L

**Materiale dell'anodo:** argento

**Crescita dello spessore degli strati:** 25 µm/ora (a 0,6 A/dm<sup>2</sup>)

**Preparazione:** pulire e sgrassare bene prima

## Indicazioni e soluzione di problemi

- Se l'argento si stacca o se ha delle difficoltà ad aderire soprattutto sui metalli non ferrosi e/o rame, uno strato fino di oro può risolvere il problema. Dorare il rame solamente con Chamaeleon o Midas.
- Non mescolare l'elettrolita d'argento di Tifoo né con un altro, né con una versione più vecchia dell'elettrolita d'argento.
- Se utilizza l'elettrolita d'argento con il GalvanoBrush, si dovrebbe mettere l'elemento cambiabile in argento sull'anodo in grafite perché questo migliorerà la deposizione di maniera significativa.

**TIFOO - un marchio di**

**MARAWE GmbH & Co KG**

Donaustauer - Str. 378  
Gebäude 64  
93055 Regensburg

Tel.: +49 941 29020439  
Fax: +49 941 29020593  
e-mail: [info@marawe.eu](mailto:info@marawe.eu)  
Web: [www.tifoo.it](http://www.tifoo.it)