

ISTRUZIONI D'USO

SET PER GALVANICA A IMMERSIONE -TIFOO



AREA DI APPLICAZIONE

Con l'aiuto della corrente elettrica si possono depositare metalli nobili su pezzi meccanici, oggetti d'arte o gioielli. Questo set include tutto il necessario per iniziare.

Materiali adatti per l'argentatura

Acciaio, stagno, ferro, rame e metalli non ferrosi, argento, oro, nichel e molti altri

Materiali non adatti

Alluminio, titanio, tantalio e cromo

IMPIEGO

Per chi é alle prime armi, la cosa piú semplice é iniziare con l'elettrolita di rame. Porre l'oggetto da ramare (accuratamente pulito!) nella vasca grande e collegare il cavo nero all'oggetto. Con il clip fissare il cavo alla giusta altezza.

Inserire poi il foglio di rame nella vasca e collegarlo al cavo rosso (anodo). Inserire quindi i due cavi nelle corrispondenti prese dell'alimentatore e successivamente riempire la vasca con la soluzione elettrolitica. L'oggetto deve essere completamente immerso e dovrebbe rimanere il piú possibile libero di fluttuare nella soluzione (non giacere sul fondo).

Evitare rigorosamente il contatto tra l'oggetto e l'anodo (pericolo di cortocircuito).

Collegare a questo punto l'alimentatore alla rete elettrica ed accenderlo, regolando la tensione a circa 2,0 volt. L'intensitá di corrente si regola da sola: in generale, piú alta é la tensione, piú corrente può fluire e piú velocemente l'oggetto viene placcato in rame. Tuttavia la tensione non dovrebbe essere troppo elevata altrimenti avviene una deposizione incontrollata (con formazione di una "spugna di rame") e il rame non si deposita sull'oggetto.

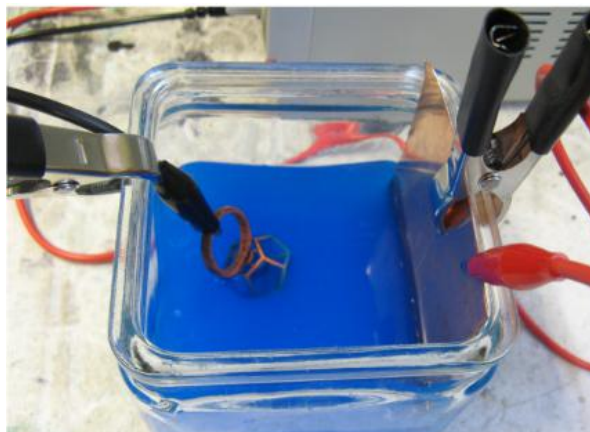
Giá dopo pochi minuti l'oggetto é rivestito di un rosso-rame chiaro; spegnere a questo punto l'alimentatore e lavare brevemente con acqua pulita il pezzo. Lucidate poi l'oggetto con della lana d'acciaio fine (000) fino ad ottenere la lucentezza desiderata.

L'argentatura funziona allo stesso modo, con due differenze: dev'essere impiegato l'anodo di grafite al posto del foglio di rame e la tensione può essere aumentata fino a raggiungere i 4,0 volt: nel caso venga osservata la deposizione di argento nero, ridurre la tensione (la deposizione durerá piú a lungo, ma la qualità sará migliore).

Anche per l'elettrolita d'oro Tifoo dev'essere utilizzato l'anodo di grafite mentre la tensione può essere tenuta a 3,0 volt. Nel caso della doratura non é necessaria alcuna lucidatura successiva. Un punto importante da notare é che la placcatura di oro o d'argento direttamente su rame é problematica: dopo un paio di giorni i due metalli (oro e rame, o argento e rame) iniziano a "mescolarsi", formano una nuova tonalitá di colore e il materiale tende a formare una patina. Ecco perché é consigliabile applicare precedentemente del nichel all'oggetto di rame; lo strato di nichel agisce da protezione ed é una superficie ideale per depositare oro ed argento. La nichelatura può essere eseguita ad esempio per immersione (senza corrente elettrica) nella soluzione Nickel-Star disponibile nel nostro negozio eBay oppure via deposizione galvanica. Vi auguriamo buon divertimento con l'elettrodeposizione e vi ricordiamo che siamo sempre a disposizione per aiutarvi nel caso vi troviate in difficoltà con i nostri prodotti!

AVVERTENZE/SICUREZZA

Si prega di svolgere tutte le operazioni indossando una adeguata attrezzatura di protezione e di maneggiare l'oggetto da galvanizzare preferibilmente con dei guanti. Si consiglia di indossare occhiali protettivi.



INCENTIVO

La nostra impresa riceve un'incentivo ufficiale dell'Unione d'Europa.



European Union

European Regional
Development Fund