



TIFOO

ELECTROLYTE DE NICKEL

MANUEL

ELECTROLYTE DE NICKEL

Sécurité

Pour votre propre sécurité, veuillez travailler avec des gants et un appareil pour la protection des yeux. Veuillez aussi lire les consignes sur l'étiquette avant l'usage du produit.

Champs d'application

L'électrolyte de nickel est la couche imperméable idéale avant la dorure, le chromage ou l'argenture d'objets en fer, acier, cuivre et laiton. Un exemple est la dorure directe de cuivre: après un certain temps, la couche d'or se teindra rouge. Si on applique une couche imperméable de nickel avant la dorure, il n'y aura pas ce problème. Le nickelage est aussi très important pour chromer des pièces en fer et acier. En fait, on ne chrome pratiquement jamais sans le nickeler avant. A part cela, le Tifoo Electrolyte brillant de nickel est une parfaite touche finale pour les surfaces. Tenez compte que le nickel est un allergène. Veuillez donc éviter le contact avec la peau et évitez le contact entre les surfaces nickelées et les denrées alimentaires. Si vous dorez sur la couche de nickel, veuillez garantir une épaisseur suffisante de la couche d'or pour éviter l'effet allergène du nickel.

Matières appropriées pour le nickelage:

fer, acier, nickel, cuivre, laiton, argent, étain, plomb, or

Matières inappropriées:

acier inoxydable, chrome, aluminium, titane

Usage

Veuillez absolument travailler avec des anodes en nickel (disponible sur notre site marchand dans la section "accessoires", à tailles différentes) pour garantir l'effet brillant. Connectez l'objet à traiter au pôle négatif et les anodes en nickel au pôle positif de votre bloc d'alimentation. Puis, ajustez la tension à environ 2 à 3 volts. Il y est particulièrement important qu'il n'y ait pas de bulles d'hydrogène sur l'objet, car elles provoquent une déposition de nickel noir sur les parties où il y a la formation du gaz. Si vous observez de la formation de gaz sur l'objet, réduisez la tension jusqu'à ce que la formation de bulles s'arrête. N'allez pas plus loin qu'à ce point parce qu'avec une tension trop basse, il n'y aura pas d'effet de brillance suffisant sur la surface. Tenez compte que les durées de fonctionnement plus longs épuisent l'agent de brillance. Pour la galvanoplastie au stylet, veuillez utiliser nos anodes de nickel en forme de barre et une tension de 2 à 3 volts.

Données importantes:

Seulement pour les clients commerciaux!

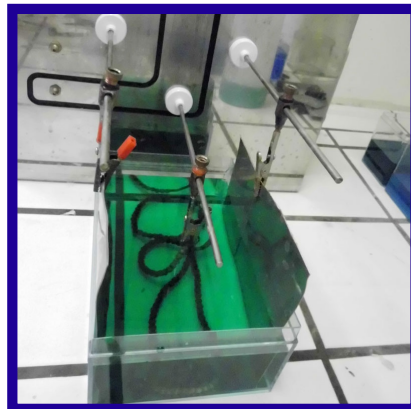
pH: faiblement acide

Tension pour la galvanoplastie à immersion: 2 à 3 volts

Tension pour la galvanoplastie au stilet: au moins 2 à 3 volts

Exemple d'application

On a nickelé un collier africain en laiton doré (image à gauche) avec le Tifoo Electrolyte de nickel et ensuite doré pour raccommoder la dorure endommagée. D'abord, on a dégraissée l'objet, puis on l'a immergé dans le Tifoo Nettoyant Cuivre et rincé avec de l'eau. Ensuite, on a recouvert le collier à 2,6 volts (avec un courant d'environ 1 A) pendant 2 heures (image au centre). Maintenant, le collier en nickel brille joliment (image à droite). Ensuite, on l'a doré avec notre électrolyte d'or FLASH (pas montré).



Conseils et solution de problèmes

- Qu'est-ce que je fais quand les couches créées par l'électrolyte de nickel ne brillent plus?

- 1) Vérifier le pH: celui-ci devrait se trouver au dessus de 5; le cas échéant, compenser avec de l'acide sulfurique
- 2) Y a-t-il du sédiment au fond? Si c'est le cas, veuillez aussi vérifier le pH et ajuster de nouveau. Cela devrait faire disparaître le sédiment et l'électrolyte sera de nouveau clair. Sinon, veuillez filtrer l'électrolyte.
- 3) L'agent de brillance est épuisé. Vous pouvez en acquérir sur demande.

- Veuillez garantir de seulement utiliser des anodes en nickel (faites un test d'aimant sur les anodes avant l'usage). Si vous n'utilisez pas les bonnes anodes, cela peut détruire l'électrolyte de façon irréversible.

- **Important:** Nous recommandons que vous continuiez le traitement directement après le nickelage, quand vous voulez déposer d'autres couches métalliques. Si on ne peut pas éviter des pauses plus longues (plusieurs heures jusqu'à quelques jours), une activation de la couche de nickel avec de l'acide sera possible.

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