



TIFOO

ELECTROLYTE DE CUIVRE ALCALIN

MANUEL

ELECTROLYTE DE CUIVRE ALCALIN



Sécurité

Pour votre propre sécurité, veuillez toujours travailler avec des gants et un appareil de protection des yeux. Veuillez toujours lire soigneusement aussi les consignes sur l'étiquette avant d'user le produit.

Champs d'application

L'électrolyte de cuivre alcalin est toujours nécessaire quand on veut cuivrer des métaux et surfaces sensibles aux acides, car un électrolyte acide, comme par exemple le Tifoo Electrolyte de cuivre brillant, affecterait le fer ou l'acier. C'est la raison pour laquelle il est idéal d'appliquer d'abord une première couche fine de cuivre avec le Tifoo Electrolyte de cuivre alcalin sur le fer ou l'acier avant de continuer à cuivrer avec le Tifoo Electrolyte de cuivre brillant.

Matières appropriées pour le cuivrage avec le Tifoo Electrolyte de cuivre alcalin:

fer, acier, zinc, étain

Matières inappropriées:

chrome (mieux avec le Tifoo Electrolyte d'or FLASH)

aluminium (préparer avec le Tifoo Activateur d'aluminium et recouvrir avec du bronze)

titane (mieux avec le Tifoo Electrolyte de bronze)

Usage

Galvanoplastie à immersion

Versez l'électrolyte dans un récipient approprié (verre, plastique) et connectez la pièce à façonner avec la cathode (pôle négatif) du bloc d'alimentation de votre Tifoo appareil de galvanoplastie. Puis, connectez l'anode / les anodes en cuivre (disponibles sur notre site marchand dans de différentes tailles) avec le pôle positif. Le voltage pour la galvanoplastie à immersion devrait se trouver entre 2 et 4 volts. L'afflux de courant devrait être de 5 à 10 mA par centimètre carré. La pièce à façonner va être couverte d'une couche de cuivre après peu de minutes. Si cette dernière est un peu foncée, on peut la polir avec de la laine d'acier.

Galvanoplastie au stilet

Pour la galvanoplastie au stilet, le voltage devrait être entre 5 et 7 volts. Veuillez y utiliser le Tifoo appareil de galvanoplastie à main avec une anode en barre de cuivre. Les parties mécaniquement chargées devraient être cuivrées d'une couche plus épaisse pour que la couche de cuivre ne soit pas tellement vite abrasée.

Conseils

Veillez tenir compte que l'électrolyte de cuivre alcalin n'est pas conçu pour une couche finale. En cas d'épaisseurs de couches plus élevées, il peut y avoir des éclatements. Cet électrolyte de cuivre ne devrait être utilisé comme couche de barrière sur les matériaux sensibles aux acides pour les préparer pour un traitement suivant avec des électrolytes acides. Par conséquent, il est important que cette couche de barrière soit absolument parfaite. Même la plus petite imperfection peut provoquer des éclatements de la couche entière lors d'un traitement suivant.

Cet électrolyte de cuivre alcalin n'est pas compatible avec l'Agent de brillance de Tifoo et ne peut pas être mélangé avec l'électrolyte de cuivre acide ou d'autres substances acides.

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