

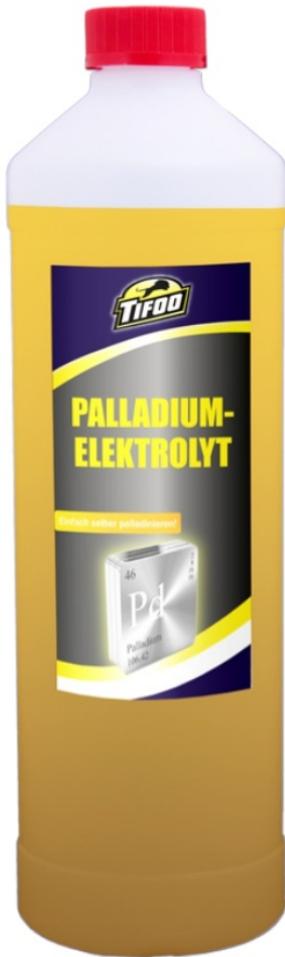


# TIFOO

## ELECTROLYTE DE PALLADIUM

# MANUEL

## ELECTROLYTE DE PALLADIUM



### Sécurité

Il faut ABSOLUMENT travailler avec des gants de protection et un appareil pour la protection des yeux, car cet électrolyte est fortement corrosif à cause de sa haute valeur pH!

### Champs d'application

Le palladium est une couche imperméable idéale et surtout non-allergène. Une couche imperméable évite la lente coloration, p.e. des couches d'or. Car si on applique de l'or p.e. directement sur cuivre, la couche d'or se teindra légèrement rougeâtre parce que le cuivre diffuse et pénètre l'or. On évite cela par des couches imperméables de palladium ou aussi de nickel ou du bronze.

### Matières appropriées:

Cuivre, argent, laiton et beaucoup d'autres métaux

## Usage

Avant la galvanoplastie avec le palladium, il faut nettoyer l'objet soigneusement. Ensuite, on dégraisse dans l'idéal avec notre Tifoo Dégraisseur ou avec de l'alcool à brûler ou de l'acétone. Il faudrait aussi libérer le cuivre ou les objets en laiton des couches d'oxydes avec le Tifoo Nettoyant cuivre. Il faudrait également préparer les objets en argent en nettoyant avec le Tifoo Nettoyant cuivre. Après, ne touchez plus aux objets qu'avec des gants, pour éviter les empreintes.

### Galvanoplastie à immersion:

Immergez la pièce à façonner complètement dans l'électrolyte. Employez une densité de courant d'environ  $0,5 \text{ A / dm}^2$

### Galvanoplastie au stilet:

Sortez une petite quantité de l'électrolyte de la bouteille pour humecter le tampon. Ajustez une tension de 2 à 6 volts et traitez la pièce avec un mouvement permanent.

#### Données importantes :

**Densité de courant (immersion):**  $0,50 \text{ A/dm}^2$

**Déposition de palladium (max.):** 93%

**Degré d'efficacité (rendement de courant):** 16%  
claire formation d'hydrogène

**Vitesse de déposition:** environ  $0,8 \text{ } \mu\text{m/heure}$

**Aspect:** gris clair et brillant pour les couches très fines ( $0,1 \text{ } \mu\text{m}$ ), puis rapidement mat et plein de traînées; friable et sec pour les couches plus épaisses

On peut le lustrer pour avoir une brillance grise-blanche

**Stilet:** environ 2 à 6 volts

## Troubleshooting

- du précipité noir n'a aucun effect sur le fonctionnement et l'efficacité de l'activateur.

**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@tifoo-plating.com](mailto:info@tifoo-plating.com)  
Web: [www.tifoo-plating.com](http://www.tifoo-plating.com)