



# **TIFOO**

**GOLDELEKTROLYT - FLASH** 

# **ANLEITUNG**

#### **GOLD ELEKTROLYT FLASH**

#### **Sicherheit**

Der Tifoo Gold-Flash Elektrolyt enthält einen Goldkomplex auf Cyanidbasis. Vermeiden Sie bitte unbedingt ein Erhitzen des Elektrolyten und den Kontakt mit konzentrierten Säuren. Arbeiten Sie nur in gut belüfteten Räumen und tragen Sie bei der Verwendung Handschuhe um keinen Hautkontakt mit dem Elektrolyt zu haben. Als Gegenmittel bei akuten Vergiftungen kann 4-Dimethylaminophenol oder Thiosulfat verabreicht werden.

## Anwendungsfelder

### Der Elektrolyt kann nich auf nickelfreiem Chromstahl abscheiden!

Der Gold-Flash Elektrolyt wird verwendet um schwer zu beschichtende Materialien wie rostbeständige Stähle / Edelstahl, Chrom oder verchromte Legierungen / Metalle zu vergolden. Anschließend kann mit den anderen Goldelektrolyten (Stiftund Badgalvanik) dick vergoldet werden. Für dekorative Zwecke genügt die Beschichtung mit dem Flash-Goldelektrolyt. Der Gold-Flash Elektrolyt funktioniert nicht für Aluminium, viele Alu-Legierungen, Titan, normales Eisen (verwenden Sie hierzu den Tifoo Goldelektrolyt MIDAS) und im Allgemeinen bei säureempfindlichen Grundmaterialien.

# **Wichtige Daten:**

pH-Wert: 1

Stromdichte: 1-2 A/dm<sup>22</sup>

Goldgehalt: 5 g / l

Anodenmaterial: platiniertes Titan oder Graphitelektrode

Arbeitstemperatur: 20-30°C

Benötigte Spannung Stiftgalvanik: ca. 7 - 10 Volt Geeignete Matereialien: Edelstahl, Chrom und Nickel

Ungeeignete Materialien: Kupfer und kupferhaltige Legierungen

## Verwendung des Goldelektrolyt Flash

Entscheidend für gute Ergebnisse bei galvanischen Beschichtungen ist die richtige Vorbehandlung des Objektes. Für die Vergoldung von Edelstahl oder Chrom polieren Sie das Objekt an Stellen gröberer Verunreinigung am besten mit feiner Stahlwolle ab. Anschließend entfetten Sie das Objekt mit dem Tifoo Galvanoentfetter. Da der Gold-Flash Elektrolyt selbst sauer ist (pH <1) ist eine vorherige Aktivierung der Oberfläche mit Säure für gewöhnlich nicht nötig um gute Beschichtungsergebnisse zu erhalten. Entnehmen Sie die benötigte Menge Goldelektrolyt aus der Flasche. Dann den Elektrolyt mit dem Schwamm oder Tampon aufnehmen und in kreisenden Bewegungen auftragen (unbedingt Handschuhe tragen).

## **Anwendungsbeispiel**

### Vergoldung einer Wasserpfeife

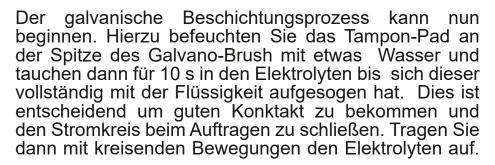
Zur Demonstration der beeindruckenden Ergebnisse, welche Sie mit dem Gold-Flash-Elektrolyten erzielen können, zeigen wir Ihnen im folgenden Beispiel die Vergoldung der Metallkomponenten einer Wasserpfeife (Shisha). Für die

## Vorbereitung des Werkstücks

Zur Vorbereitung der Wasserpfeife auf die anschließende galvanische Bearbeitung wurde zunächst die gesamte Oberfläche mit Hilfe des Tifoo Galvanoentfetters von Fettrückständen, Fingerabdrücken und sonstigen Verunreinigungen befreit.



Danach wird der Galvano-Brush aufgebaut und eine Graphitstabelektrode eingesteckt. Schließen Sie den Brush an den Pluspol des Netzteils an und schliessen Sie das zu bearbeitende Objekt mit der Krokodilklemme an den Minuspol an.





Achten Sie hierbei unbedingt darauf, dass Sie auch einen Ausschlag des Stromzeigers auf dem Netzgerät beobachten. Sollte dies nicht der Fall ein, prüfen Sie noch einmal ob alles korrekt verbunden ist und der Tampon-Pad gut genug mit Elektrolyt durchtränkt ist. Tauchen Sie dann in regelmäßigen Abständen in den Vorratsbehälter mit Goldelektrolyt ein. Nach kurzer Zeit ist bereits ein beachtlicher Teil der Oberfläche vollständig vergoldet.





Achten Sie dann darauf vor allem an verwinkelten und unförmigen Stellen etwas mehr des Materials aufzutragen. Das fertige Ergebnis kann sich dann schließlich sehen

lassen:





## **Hinweise & Troubleshooting**

- Bei Kontakt mit Kupfer oder Kupferhaltigen Legierungen (z.B.: 925 Silber) kommt es zur vollständigen Zerstörung des Goldelektrolyten. => Kupfer kann nicht ohne Sperrschicht (Nickel oder Palladium) vergoldet werden.
- Beim GalvanoPen scheidet der Elektrolyt sehr langsam ab (bitte Tifoo Goldelektrolyt Midas verwenden oder mit GalvanoBrush arbeiten)
- Während des Vergoldens, kann es zu farblichen Unterschieden der aufgetragenen Goldschicht kommen, diese verschwinden bei längerem Galvanisieren.
- Edelstahl ohne Nickelgehalt lässt den Goldelektrolyten FLASH nicht haften.
- Produktionsbedingt kann es zu Trübung oder einem Niederschlag im Elektrolyt kommen. Dieser muss nicht abgefiltert werden und hat auch keine Auswirkung auf die Funktionalität des Goldelektrolyten.

### TIFOO - eine Marke der

## **MARAWE GmbH & Co KG**

Donaustaufer - Str. 378 Gebäude 64 93055 Regensburg

Tel.: +49 941 29020439 Fax: +49 941 29020593 e-mail: info@tifoo.de Web: www.tifoo.de