



# TIFOO

## ELECTROLYTE D'OR - FLASH

# MANUEL

## ELECTROLYTE D'OR FLASH

### Sécurité

Le Tifoo Electrolyte d'or FLASH contient un complexe d'or à base de cyanure. Evitez en tout cas le chauffage de l'électrolyte et le contact avec des acides concentrés. Ne travaillez que dans des espaces bien ventilés et portez des gants lors de l'usage pour éviter le contact entre la peau et l'électrolyte. En cas d'intoxications aiguës, on peut consommer du 4-diméthylaminophénol ou du thiosulfate comme antidote.

### Champs d'application

#### **Cet électrolyte ne peut pas être utilisé sur l'acier sans nickel!**

On utilise l'électrolyte d'or FLASH pour dorer des matières difficiles à recouvrir comme des aciers inoxydables, du chrome ou des alliages / métaux chromés. Ensuite, on peut dorer les objets avec les autres électrolytes d'or (galvanoplastie au stylet ou à immersion). Pour les objectifs décoratifs, il suffit de recouvrir les objets avec l'électrolyte d'or FLASH. L'électrolyte d'or FLASH ne fonctionne pas sur aluminium et beaucoup de ses alliages, sur le titane, sur du fer normal (servez-vous de l'électrolyte de Tifoo pour la galvanoplastie au stylet) et en général sur des matières sensibles aux acides.

#### Données importantes:

**Teneur en or:** 5 g / l

**pH:** 1

**Matériel de l'anode:** titane platiné ou électrode de graphite

**Température de travail:** 20 - 30 °C

**Tension nécessaire pour la galvanoplastie au stylet:** 7-10 volts environ

**Densité de courant:** 1-2 A/dm<sup>2</sup>

**Matériau approprié:** Acier inoxydable, chrome et nickel

**Matériau inapproprié:** Cuivre et alliages qui contiennent du cuivre

### Usage de l'électrolyte d'or FLASH

La bonne préparation de l'objet est essentielle pour de bons résultats de la galvanoplastie. Pour dorer de l'acier inoxydable ou du chrome, polissez les parties sur l'objet avec des impuretés grossières avec de la laine d'acier fine. Ensuite, dégraissez l'objet avec le Tifoo Dégraisseur. Comme l'électrolyte d'or FLASH est lui-même acide (pH < 1), il n'est normalement pas nécessaire d'activer la surface avec de l'acide pour atteindre de bons résultats. Sortez la quantité nécessaire de l'électrolyte d'or de sa bouteille. Veuillez ensuite absorber l'électrolyte avec l'éponge ou le tampon et l'appliquer en mouvements circulaires (portez des gants).

## Exemple d'application

### Dorer un narguilé

Pour montrer les résultats impressionnants que vous pourrez atteindre avec l'électrolyte d'or FLASH, nous allons vous décrire la dorure des composants métalliques d'un narguilé. L'électrolyte d'or FLASH peut être appliqué directement sur les parties chromées.

### Préparation de l'objet

Pour préparer la pipe à eau à l'usinage galvanique qui va suivre, toute la surface a d'abord été débarrassée des résidus de graisse, des empreintes digitales et autres impuretés à l'aide du dégraissant galvanique Tifoo.



Ensuite, le brush galvanique est monté et une électrode en barre de graphite est enfichée. Branchez le brush au pôle positif du bloc d'alimentation et raccordez l'objet à traiter au pôle négatif à l'aide de la pince crocodile.

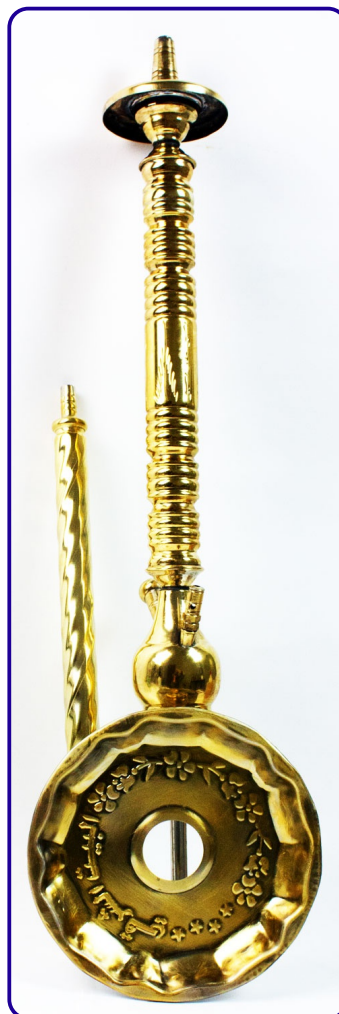


Le processus d'électrodéposition peut maintenant commencer. Pour cela, humidifiez le tampon à la pointe du Galvano-Brush avec un peu d'eau et plongez-le dans l'électrolyte pendant 10 secondes jusqu'à ce qu'il soit complètement absorbé par le liquide. C'est essentiel pour obtenir un bon contact et fermer le circuit électrique lors de l'application. Appliquez ensuite l'électrolyte en effectuant des mouvements circulaires.

Veillez absolument à ce que l'aiguille du courant sur le bloc d'alimentation se déplace. Si ce n'est pas le cas, vérifiez encore une fois que tout est correctement connecté et que le tampon est suffisamment imprégné d'électrolyte. Plongez ensuite à intervalles réguliers dans le réservoir d'électrolyte doré. Après peu de temps, une partie considérable de la surface est déjà entièrement dorée.



Veuillez appliquer un peu plus du matériel sur les parties tortueuses et informes. Le résultat est convaincant:



## Conseils et solution de problèmes

- Le contact avec du cuivre ou avec des alliages qui contiennent du cuivre (p. e.: argent 925) détruit cet électrolyte d'or complètement. => Le cuivre ne peut pas être doré sans couche de barrière (nickel ou palladium).
- La déposition sera très lente si on utilise cet électrolyte avec le GalvanoPen (veuillez travailler avec l'électrolyte d'or Midas de Tifoo ou avec le GalvanoBrush)
- Pendant la dorure, il peut y avoir des différences de couleur dans la couche d'or déposée, mais celles-ci disparaîtront après un certain temps pendant la dorure.
- **A cause de raisons provoquées par la production, il peut y avoir du trouble ou de la précipitation dans l'électrolyte. Il n'est pas nécessaire le filtrer et cela n'est pas d'effet sur la fonctionnalité de l'électrolyte d'or.**

## 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](mailto:info@marawe.eu)  
Web: [www.tifoo.fr](http://www.tifoo.fr)