



TIFOO

ELETTROLITA DI RAME - BASICO

GUIDA

ELETTROLITA DI RAME - BASICO



Sicurezza

Per la propria sicurezza per favore lavorare con guanti protettivi ed occhiali protettivi. Per favore legga sempre con attenzione anche le avvertenze sull' etichetta prima di utilizzare il prodotto.

Ambiti di utilizzo

L' "elettrolita di rame basico" è sempre necessario quando devono essere ramati metalli e superfici sensibili agli acidi. Infatti un elettrolita più acido come per esempio l'elettrolita di rame lucente di Tifoo attaccherebbe il ferro o l'acciaio. Pertanto è ideale con il ferro e l' acciaio innanzitutto ramare preventivamente sottilmente con "l'elettrolita di rame basico di Tifoo" e poi si può galvanizzare ulteriormente su questo strato di rame con l'elettrolita di rame lucente di Tifoo più veloce a depositarsi.

Ferro, acciaio, zinco, stagno

Non adatti:

cromo (meglio con l'elettrolita d'oro Flash)

alluminio (trattare con attivatore galvanico e Nichel-Star)

titanio (meglio con l'elettrolita di bronzo di Tifoo)

Utilizzo

Galvanica a bagno

Metta l' elettrolita in un recipiente adatto (di vetro, plastica) e colleghi il pezzo con il catodo (polo “-” meno) dell' alimentatore di corrente del suo impianto per la galvanizzazione. Collegi poi gli anodi di rame (disponibili in diverse grandezze da noi nello Shop) con il polo positivo (polo „+“). La tensione nella galvanica a bagno dovrebbe essere di 2-4 Volt. Dovrebbe circolare qui una corrente di 5- 10mA per centimetro quadrato. Il pezzo si ricopre poi dopo pochi minuti di uno strato di rame. Se questo è un po' scuro, può essere poi lucidato con lana d'acciaio.

Galvanica a pennello

Nella galvanica a pennello la tensione dovrebbe essere tra 5 e 7 Volt. Utilizzi per questo la penna per la galvanizzazione manuale di Tifoo con un anodo di barra di rame. Componenti logorate meccanicamente dovrebbero essere ramate con più spessore affinché lo strato di rame non si usuri troppo velocemente.

Indicazioni

Consideri che l'elettrolita di rame basico non è disegnato per una placcatura finale. Quando gli strati sono più spessi, ci possono essere degli distacchi. Questo elettrolita di rame è disegnato per applicare uno strato di barriera sui materiali sensibili agli acidi per prepararli per un trattamento seguente con degli elettroliti acidi. Quindi è molto importante che questo strato di barriera sia perfetto. La più piccola imperfezione può provocare degli distacchi dello strato completo durante un trattamento seguente.

Questo elettrolita basico non è compatibile con il Additivo di splendore di Tifoo e non si può mescolare con l'elettrolita di rame acido o altre sostanze acidi.

TIFOO - un marchio di

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.it