



TIFOO

ELECTROLYTE D'ARGENT

MANUEL

ELECTROLYTE D'ARGENT

Sécurité

Pour votre propre sécurité, veuillez porter des gants et un appareil pour la protection des yeux. Ce produit contient des complexes d'argent qui peuvent noircir la peau pendant des jours ou semaines en cas de contact avec la peau. Veuillez conserver le flacon dans un endroit sombre et ne l'exposez pas aux rayons du soleil.

Champs d'application pour l'électrolyte d'argent

Matières appropriées pour l'argenture: nickel, cuivre, laiton, étain, plomb, etc.

L'électrolyte d'argent contient des agents de brillance qui permettent la déposition métallique et brillante d'argent. Un polissage après le traitement est seulement nécessaire dans peu de cas. De divers métaux peuvent être argentés de la façon suivante:

Cuivre, laiton, nickel, palladium, or: peuvent être argentés directement

Fer, étain, plomb, etc.: cuivrer (cuivre alcalin) ou nickeler d'abord et puis continuer de la façon susdite

Application de l'électrolyte d'argent (Galvanoplastie à immersion)

Une tension de plus de 1,5 volts provoque une déposition noire de l'argent. Nous ne recommandons pas d'augmenter la tension à plus de 1,2 volts! La densité de courant nécessaire est normalement achevée avec une tension d'entre 1,0 et 1,2 volts. Après peu de minutes, l'objet se recouvrira avec une couche fermée blanche satinée d'argent. Plus long l'argenture, plus épaisse sera cette couche. Environ 5 minutes par côté sont assez pour une argenture d'objets décoratifs. Avec un chiffon doux et du Tifoo PowerPolish, vous pouvez le faire briller. Après une activité plus longue, il peut arriver que la valeur pH de l'électrolyte devient trop acide. Quand cela arrive, l'électrolyte commence à avoir une odeur âcre de dioxyde de soufre. Vous pouvez remédier cela en ajoutant un peu de hydrogénocarbonate de sodium "natron".

Spécifications importantes:

pH: ~ 9,2

Voltage pour le stilet: 1,5 - 2,0 volts

Voltage pour l'immersion: max. 1,5 A/dm²

Contenu en argent: 30 g / L

Matériau d'anode: argent

Croissance d'épaisseur des couches: 25 µm/heure (à 0,6 A/dm²)

Préparation: nettoyer et dégraisser soigneusement avant

Conseils et solutions de problèmes

- En cas d'effritements ou de difficultés d'adhérence de l'argent surtout sur les métaux lourds non-ferreux et/ou cuivre, une fine couche d'or peut ressouder le problème. Veuillez dorer le cuivre seulement avec Chamaeleon ou Midas.
- L'électrolyte d'argent de Tifoo ne doit être mélangé ni avec un autre électrolyte d'argent, ni avec un électrolyte d'argent plus vieux!
- Quand on utilise l'électrolyte d'argent avec le GalvanoBrush, il faudrait poser notre couronnement d'anode en argent sur l'anode de graphite en barre parce que cela améliorera la déposition de façon significative

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