



TIFOO

BRONZE ELEKTROLYT

ANLEITUNG

BRONZE ELEKTROLYT

Sicherheit

Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden. Giftig für Wasserorganismen mit langfristiger Wirkung. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Verschüttete Mengen aufnehmen. Unter Verschluss aufbewahren. Inhalt / Behälter sachgerechter Entsorgung zuführen.

Anwendungsfelder

Der alkalische Bronzoelektrolyt scheidet goldgelbe Bronzeschichten ab, die einer Rotvergoldung sehr ähnlich sind. Bronze (Zinn/Kupfer) eignet sich als dekorative und sehr harte Finish ebenso wie als Sperrschicht und Nickelersatz. Bronze ist etwas korrosionsfester als Messing und dunkelt nur langsam nach. Der Bronzoelektrolyt funktioniert unter anderem auch bei sehr schwierig zu beschichtende Materialien. So kann er zum Beispiel auch auf **Titan** angewendet werden.

Weitere Materialien die geeignet sind: Stahl, Eisen, Zink, Kupfer, Messing, Silber

Nicht geeignet: Chrom, Edelstahl

Daten zum Bronze-Elektrolyt:

Arbeitstemperatur:

20 - 25 °C

Ideale Stromdichte Badgalvanik:

0,15 A/dm²

Benötigte Spannung Badgalvanik:

ca. 2 Volt

Benötigte Spannung Stiftgalvanik:

ca 2 bis 2,5 Volt (nicht höher, sonst fleckig)

Anodenmaterial:

Graphit

Abscheidegeschwindigkeit:

3 µm / Stunde

Verwendung

Entfernen Sie Rost und Korrosionsstellen gründlich vor der Anwendung. Die Lösung kann mehrmals wiederverwendet werden. Zu hohe Stromdichten verursachen Abscheidung grauer Schichten mit erhöhtem Zinnanteil, daher bitte langsam und mit niedriger Stromdichte arbeiten. Zu niedrige Stromdichten (kleiner als $0,15 \text{ A/dm}^2$) führen zu einer vermehrten Kupferabscheidung und damit einer Rotfärbung der erhaltenen Schicht.

Achten Sie bei diesem Elektrolyt also besonders gut auf die Einstellung der richtigen Werte. Nach langem Betrieb des Bades kann es ebenfalls zur Abscheidung dunkler Schichten durch Kupferverarmung kommen. Dies kann durch Zugabe von Kupfersulfat behoben werden. Die Anodenfläche sollte annähernd der Oberfläche des Werkstückes entsprechen. Ansonsten kommt es zu übermäßiger Abscheidung von einem der beiden Metalle (Zinn bzw. Kupfer). Bitte durch Wahl der Anodengröße für ein passendes Kathoden- / Anodenverhältnis sorgen. Nach dem Bronzieren kann mit Tifoo Powerpolish auf Hochglanz poliert werden. Mit Tifoo Zaponlackspray kann das Nachdunkeln der Bronzeschicht verhindert werden.

Entsorgung

Erkundigen Sie sich hierfür bitte bei Ihrem regionalen Entsorgungsbetrieben bzw. Werstoffhöfen.

Anwendungsbeispiel

Mittels Badgalvanik wurde eine Kanne aus Zinn zu drei Vierteln bronziert. Es ergibt sich eine glänzende Beschichtung mit Bronze.



Promotion

Our company is officially sponsored by the European Union.



European Union

European Regional
Development Fund

TIFOO - eine Marke der

MARAWE GmbH & Co KG

Donaustauer - Str. 378
Gebäude 64
93055 Regensburg

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