
	TEKNISK DATABLAD	
	PLATINA S	
Jens Gundersen A/S	CODE 13012	DATO: 07.09.2022

BRUKSOMRÅDE

Elektrolytten brukes til selektiv utfelling av rene platinabelegg, særlig i elektronikkproduksjon.

BELEGGETS EGENSKAPER

Egenvekt: 21,4
Vickers Hardhet, ca: 130 HV

DRIFTSBETINGELSER

Spenning: 5 Volt ved bruk av verktøy type AT eller AX
7 Volt ved bruk av verktøy type RE

Strømtetthet: 50 A/dm²

Strømmengde: **306 mAh** trengs for å felle ut 1 µm på 1 dm²

Katodeeffektivitet: 0,7 g/Ah ved ved 50 A/dm²

Fellingshastighet: S = 1/3 A V = 0,9 µm /min
S = 1/6 A V = 0,45 µm /min
S = Anode/katode kontakt areal A = Areal som skal pletteres
Verdiene gjelder ved 50 A/dm²

Polaritet: Normal.

Elektrolyttforbruk: 17,1 cm³ elektrolytt pr. µm pr. dm² (Ved 50 % utnyttelse)

Anode/katode bevegelse: 20 m/min

Sirkulasjon: Mulig

Fortsetter side 2

PROSESSREKKEFØLGE**På jern og støpejern:**

1. - Avfetting med **El. Avfetting, normal** polaritet
2. - Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
3. - **Etsing No 3, reversert** polaritet.
4. - Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
5. - **Etsing No 2, reversert** polaritet.
6. - Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
7. - Skyll overflaten med **Nikkel EP**
8. - **Nikkel EP: 5 µm**
9. - Skylling med vann
10. - Skyll overflaten med **Gull 100**
11. - **Gull 100: 0,5 µm**
12. - Skyll overflaten med **Platina S**
13. - **Platina S**
14. - Skyll med vann

På aluminium og lettmetaller:

1. – Avfetting med **El. Avfetting Z** eller **El. Avfetting Z74, normal** polaritet.
2. – Skylling med vann.
3. – **Etsing No 3, reversert** polaritet.
4. – Skylling med vann
5. – **Etsing No 2, normal** polaritet
6. – Skylling med vann.
7. – Skyll overflaten med **Nikkel EP**
8. – **Nikkel EP: 5 µm**
9. – Skyll overflaten med **Gull 100**
10. – **Gull 100: 0,5 µm**
11. – Skyll overflaten med **Platina S**
12. – **Platina S**
13. – Skyll med vann

Kobber og kobberlegeringer:

1. – Avfetting med **El. Avfetting Z, normal** polaritet.
2. – Skylling med vann.
3. – Skyll overflaten med **Nikkel EP**
4. – **Nikkel EP, 5 µm.**
5. – Skyll overflaten med **Gull 100**
6. – **Gull 100: 0,5 µm**
7. – Skyll overflaten med **Platina S**
8. – **Platina S**
9. – Skyll med vann

På rustfritt stål, nikkellegeringer, (Inconell, Incoloy):

1. – Skyll overflaten med **El. Avfetting**
2. – **El. Avfetting, normal** polaritet.
3. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
4. – **Etsing No 3, reversert** polaritet.
5. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
6. – **Etsing No 2, reversert** polaritet.
7. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
8. – **Aktivator, Depas 28.** Direkte – uten skylling, og med samme anode:
9. – **Nikkel EP: 2 – 3 µm.**
10. – Skyll overflaten med **Gull 100**
11. – **Gull 100: 0,5 µm**
12. – Skyll overflaten med **Platina S**
13. – **Platina S**
14. – Skyll med vann

Alternativ prosessyklus:

- 1.– 3. – Som over
4. – **Etsing No 4, reversert** polaritet
5. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
6. – **Etsing No 4, normal** polaritet. (Med egen anode)
Deretter omgående, uten skylling
7. – **Nikkel EP: 2 – 3 µm.**
8. – Skylling med vann.
9. – Skyll overflaten med **Gull 100**
10. – **Gull 100: 0,5 µm**
11. – Skyll overflaten med **Platina S**
12. – **Platina S**
13. – Skyll med vann

Fortsetter side 4

ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER

Farge: Brun
Metallinnhold: 25 g/l.
pH = 1,2.
Inneholder: Svovelsyre.

Helseskadelig

Advarsel

MILJØ – UTSLIPP

Skyllevann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 138.

Jens Gundersen A/S

Kristoffer Robins vei 13
0978 OSLO
Tlf: 22 02 69 90
E-mail: galvano@jegu.no
www.jegu.no