
	TEKNISK DATABLAD	
	HARDGULL	
Jens Gundersen A/S	CODE 13003	DATO: 05.09.2022

BRUKSOMRÅDE

Belegget som utfelles med **Hardgull**, er et gullbelegg levert med vismut. Dette gir et belegg med bedre friksjonsegenskaper enn et rent gullbelegg.

BELEGGETS EGENSKAPER

Egenvekt: 19,3
 Vickers Hårdhet, ca: 250 HV ved et vismut-innhold på 7 – 8 %
 Vismut: 7 – 15 % avhengig av strømtetthet og elektrolyttilførsel

Kjemisk stabilitet: Gull løses av konge vann. Alkalier påvirker ikke gull, med unntak av cyanidske løsninger med tilstedeværelse av oksygen.

DRIFTSBETINGELSER

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

Strømtetthet: 10 - 20 A/dm²

Strømmengde: **48 mAh** trengs for å felle ut 1 µm på 1 dm²

Katodeeffektivitet: 4,0 g/Ah ved ved 20 A/dm²

Polaritet: Normal.

Elektrolyttforbruk: 4,0 cm³ elektrolytt pr. µm pr. dm² (Ved 70 % utnyttelse)

Anode/katode bevegelse: 10 – 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**

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**

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**

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**

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**

ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER

Farge: Vingul
Metallinnhold: 97,5 g/l.
pH = 10,0
Inneholder: Cyanid.

Meget Giftig.

Fare

MILJØ – UTSLIPP

Skyllevann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 113.

Jens Gundersen A/S
Kristoffer Robins vei 13
0978 OSLO

Tlf: 22 02 69 90
E-mail: galvano@jegu.no
www.jegu.no