

Электролит золочения для ванны

**Применение**

Электролит «ЭЛГОЛ» ЖК относится к классу цитратных нецианистых электролитов, хорошо зарекомендовавших себя на протяжении нескольких десятилетий, как в электронной, так и ювелирной промышленности. Данные растворы стабильны в работе, содержание золота корректируется с помощью дицианоаурата калия.

Электролит марки ЖК предназначен для осаждение жесткого, легированного золота, лучше всего подходящего для золочения изделий, находящихся в постоянном трении и контакте с другими предметами.

Характеристики электролита		Характеристики покрытия	
Содержание золота г/л	5	Содержание золота, %	99.5
Рабочая температура, °С	30-60	Содержание кобальта	0.5
pH	4	Жесткость [HV 0.01]	190
Скорость осаждения, мкм/Амин при 1 А/дм <sup>2</sup> и 40°С	0.17	толщина, мкм	до 5
		Цвет	Чистого золота

**Технические характеристики**

Параметр	величина
Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	0.8-1.1
Выход по току, %	47
Напряжение, V	2.6-3.0
Рабочая температура, °С	30-50
Материал анода	Ti/Pt, MMO
Соотношение анод/катод	2:1
Перемешивание	рекомендуется
Время покрытия, мин	1-30

**Форма выпуска**

	Содержание золота грамм	Упаковка
Элгол ЖК для ванны готовый к использованию	5	1 литр

Электролит золочения для ванны

**Корректировка ванн**

Корректировку электролита по содержанию золота осуществлять дициноауратом калия ГОСТ 20573-75, pH раствора используя лимонную кислоту и гидроксид калия(квалификации не ниже ХЧ)..

**Условия использования**

Электролит «ЭЛГОЛ» ЖК в процессе эксплуатации рекомендуется фильтровать по мере появления взвеси белого цвета.

Изделия из меди, медных сплавов, для предотвращения их растворения в электролите нужно завешивать в электролизную ванну под током. В качестве подвески лучше всего использовать медную проволоку с золотым покрытием.

Приточная вентиляционная система электролизеров должна быть снабжена фильтрами и отделена от вентиляции других производств

**Оборудование**

Материал ванн термостойкое стекло полипропилен или аналогичные материалы.

При подготовке ванны к работе необходимо промыть емкости и аноды с помощью моющих средств, финишную промывку дистиллированной водой.

**Рекомендации по техпроцессу**

**Предварительная обработка:** Полностью очищенные изделия без полировальной пасты и других загрязнений необходимо обезжирить в течении 1 минуты. Промыть в дистиллированной воде. Провести при необходимости травление и/или активацию поверхности изделий.

**Золочение:** Изделия под током опустить полностью в электролит и выдерживать в течении 1-30 мин, при помешивании.

**Последующая обработка:** Изделия опустить в «улавливающую» ванну, затем промыть в дистиллированной воде и просушить

**Техника безопасности**

Электролит марки «ЭЛГОЛ» ЖК пожаро - взрывобезопасен, нетоксичен.

Все работы при завесе деталей в электролизную ванну, заполнении электролизера, корректировке электролита нужно проводить при включенной вытяжной вентиляции в резиновых перчатках и защитных очках.