

Schwarzes Ruthenium

Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftbeschichtung

Achtung: Wenn die Spannung zu hoch gewählt wird, wird die Abscheidung hell antrazhit, bei weniger Spannung dunkel. Beschichtung geht auf Kupfer, Nickel oder Gold

Hinweise:

- Abriebfeste, dunkle, glänze Überzüge
- Arbeitstemperatur 50 Grad
- Abscheideleistung bis zu 0,08 µm/min.
- gebrauchsfertig mit 2 g Ru/100 ml
- hohe Deckfähigkeit
- Spannung ab 4 Volt bis max 10 Volt
- Abscheidung: 0,03 µm/min bei 8 Volt
0,05 µm/min bei 10 Volt
0,08 µm/min bei 12 Volt

Wenn man 1 cm² etwa 1 Minute unter gleichmäßiger Bewegung bearbeitet!
Anodenpad gut mit dem Elektrolyt tränken und nass halten
Zum Spülen destilliertes Wasser verwenden

Vorbereitung:

Griff mit Anode und Pad Plus, Kabel mit Krokoklemme zum anhalten Minus

Elektrolyt ist stark sauer, daher unbedingt Gummi-Schutzhandschuhe tragen!
Elektrolyt auf 40 Grad erwärmen!

1. Oberfläche auf Hochglanz polieren
 2. Entfetten – mit Wasser spülen
 3. Stahl oder Nickelschicht aktivieren – Wasser spülen
 4. Verkupfern – Vernickeln oder Vergolden – Wasser spülen
 - 5. Goldschicht entfetten und zusammen mit der Minusklemme mit 10 % Schwefelsäure dekapieren (1-2 Minuten) also gründlich abreiben, mit destilliertem Wasser spülen.**
- 10 % Schwefelsäure erhalten Sie bei www.s3-chemicals.de**

6. Schwarzes Ruthenium auf ca. 40 Grad erwärmen und ab 4 Volt beschichten – Graphitelektrode oder besser Platinelektrode benutzen
Bei fehlender Haftung gründlicher dekapieren und den Vorgang mehrmals wiederholen!

Mit destilliertem Wasser spülen - Mit Mikrofasertuch und Pflegemittel auf Glanz polieren!

Schulungsvideo: <https://youtu.be/3YkpSwIF2CA>