

Leitfaden Kobalt Elektrolyt

Betriebsbedingungen und Ablagerungsdaten

Spannungsbereich: 3,5 - 4,5 Volt

Temperatur: 18 - 40 °C

Elektrode: Graphit, Nickel oder Platin (siehe Hinweise)

Kobaltgehalt in der Platte 99,9 % (Rest Kohlenstoff)

Abscheidungsrate bei (3,5 Volt, Kohleelektrode) ca. 4 Mikrometer pro Minute (Spot)

Härte über 1.000 MPa (Vickers)

Dichte der Abscheidung 8,9 g/cm³

Spannung Mittlere bis hohe Spannung

Besondere Anforderungen an die Lagerung Keine

Lagerfähigkeit Über 1 Jahr

Gesundheits- und Sicherheitseinstufung Gesundheitsschädlich

Besondere Hinweise Keine

Transport (UN-Nummer) Keine: Nicht als gefährlich für den Transport eingestuft

Anmerkungen:

Wir raten dringend von der Verwendung von Anoden aus rostfreiem Stahl für die meisten unserer Beschichtungsprozesse ab.

Die Beschichtungsraten werden über eine Probefläche berechnet, die permanent mit einem Tupper bedeckt ist.

Die Kobalt-Beschichtungslösung erzeugt einen etwas blauerer Farbton als Nickel Elektrolyt.

Anwendung:

Beschichtung ist empfohlen auf weichen Metallen wie Kupfer, Bronze, Messing als harter Sperrschicht, um eine Metaldiffundierung zu verhindern.

- Kabel mit Handgriff und Elektrode und Stoffpad im Plus
- Minuskabel mit Krokoklemme am Werkstück befestigen und Anschluss im Minuspol

Elektrode und Baumwollpad, gut mit dem Kobalt Elektrolyt tränken

Spannung: ab 3.5 Volt

Schutzhandschuhe, Schutzbrille tragen

Anwendung bei mind. Zimmertemperatur reicht völlig aus
Flüssig oder Verdickt einsetzbar – Eindicken mit unserem Gelbildner möglich

Zum Spülen nur destilliertes Wasser verwenden!

Fläche zunächst auf Glanz polieren per Hand oder maschinell
Fläche entfetten mit unserem Electrocleaner.

Aktivieren 2.7 Volt

Kobalt mittels Anodenpad mit leichten kreisenden Bewegungen auf die Oberfläche aufbringen bis sich ein satter Ton bildet.

Keine Trocknungsphase o.ä. nötig.

Mit Wasser abspülen und weichem Tuch und unserem Pflegemittel auf Glanz polieren!