

ТЕХКАРТА YELLOW GOLD ELECTROPOLISHING

YELLOW GOLD ELECTROPOLISHING представляет собой твердую смесь солей. Не содержит цианиды. Применяется для электрохимической полировки розового и желтого золота 14 и 18 К.

Для приготовления одного литра готового раствора необходимо растворить при перемешивании 210 г продукта в 800 мл деионизированной воды при 60-80 °С. Затем необходимо довести до конечного объема деионизированной водой. Значение рН должно составлять 3,0 + 0,5.

Рекомендуемый цикл предварительной обработки поверхности перед электрохимической полировкой:

- ALIDRY S
- Промывка в проточной воде
- Electrocleaner DE 2000
- Промывка в проточной воде
- Acid Dip
- Промывка в проточной воде
- Промывка в деионизированной воде

Затем обработка в растворе YELLOW GOLD ELECTROPOLISHING
Электрический контакт с обрабатываемой деталью должен быть идеальным. Мы рекомендуем использовать титановую проволоку.

Необходимо использовать катод из нержавеющей стали или графит. Можно использовать Ti.

Рекомендуется соотношение площади катода и анода 20: 1.

Рабочие параметры:

14 К – 4-5 В, температура раствора 50 ° С (при перемешивании)

18 К - от 4 до 8 В, температура раствора 70-80 ° С (при перемешивании)

Для получения очень яркого блеска требуется от 15 секунд до 3 минут в зависимости от поверхности, которую вы хотите получить.

Время от времени раствор должен быть отфильтрован, чтобы очистить раствор и восстановить золото и серебро. Ценные металлы могут быть восстановлены и очищены.

При работе в правильных условиях, одного литра готового раствора достаточно для полировки 1 - 1,5 кг золотых изделий.