



TIFOO

ELECTROLYTE DE NICKEL

MANUEL

ELECTROLYTE DE NICKEL

Sécurité

Pour votre propre sécurité, veuillez travailler avec des gants et un appareil pour la protection des yeux. Veuillez aussi lire les consignes sur l'étiquette avant l'usage du produit.

Champs d'application

L'électrolyte de nickel et la couche imperméable idéale avant la dorure, le chromage ou l'argenture d'objets en fer, acier, cuivre et laiton. Un exemple est la dorure directe de cuivre: après un certain temps, la couche d'or se teindra rouge. Si on applique une couche imperméable de nickel avant la dorure, il n'y aura pas ce problème. Le nickelage est aussi très important pour chromer des pièces en fer et acier. En fait, on ne chrome pratiquement jamais sans le nickeler avant. A part cela, le Tifoo Electrolyte brillant de nickel est une parfaite touche finale pour les surfaces. Tenez compte que le nickel est un allergène. Veuillez donc éviter le contact avec la peau et évitez le contact entre les surfaces nickelées et les denrées alimentaires. Si vous dorez sur la couche de nickel, veuillez garantir une épaisseur suffisante de la couche d'or pour éviter l'effet allergène du nickel.

Matières appropriées pour le nickelage:

fer,acier, nickel, cuivre, laiton, argent, étain, plomb, or

Matières inappropriées:

acier inoxydable, chrome, aluminium, titane

Usage

Veillez absolument travailler avec des anodes en nickel (disponible sur notre site marchand dans la section "accessoires", à tailles différentes) pour garantir l'effet brillant. Connectez l'objet à traiter au pôle négatif et les anodes en nickel au pôle positif de votre bloc d'alimentation. Puis, ajustez la tension à environ 2 à 3 volts. Il y est particulièrement important qu'il n'y ait pas de bulles d'hydrogène sur l'objet, car elles provoquent une déposition de nickel noir sur les parties où il y a la formation du gaz. Si vous observez de la formation de gaz sur l'objet, réduisez la tension jusqu'à ce que la formation de bulles s'arrête. N'allez pas plus loin qu'à ce point parce qu'avec une tension trop basse, il n'y aura pas d'effet de brillance suffisant sur la surface. Tenez compte que les durées de fonctionnement plus longs épuisent l'agent de brillance. Pour la galvanoplastie au stylet, veuillez utiliser nos anodes de nickel en forme de barre et une tension de 2 à 3 volts.

Données importantes:

Seulement pour les clients commerciaux!

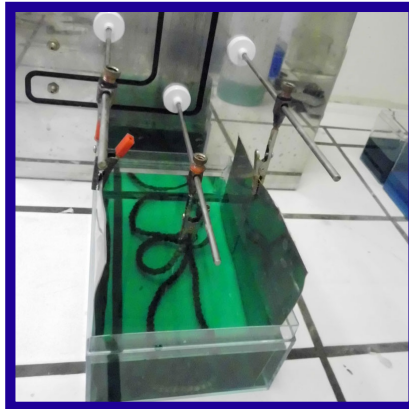
pH: faiblement acide

Tension pour la galvanoplastie à immersion: 2 à 3 volts

Tension pour la galvanoplastie au stilet: au moins 2 à 3 volts

Exemple d'application

On a nickelé un collier africain en laiton doré (image à gauche) avec le Tifoo Electrolyte de nickel et ensuite doré pour raccommoder la dorure endommagée. D'abord, on a dégraissée l'objet, puis on l'a immergé dans le Tifoo Nettoyant Cuivre et rincé avec de l'eau. Ensuite, on a recouvert le collier à 2,6 volts (avec un courant d'environ 1 A) pendant 2 heures (image au centre). Maintenant, le collier en nickel brille joliment (image à droite). Ensuite, on l'a doré avec notre électrolyte d'or FLASH (pas montré).



Mesures incitatives

Notre entreprise reçoit des mesures incitatives de l'Union Européenne.



European Union

European Regional
Development Fund

TIFOO - une marque du groupe

MARAWE GmbH & Co KG

Donaustauer - Str. 378
Gebäude 64
93055 Regensburg

Tel.: +49 941 29020439
Fax: +49 941 29020593
e-mail: info@tifoo-plating.com
Web: www.tifoo-plating.com