



### BOLETIM TÉCNICO

Processo: EL 41..., 21... - BANHOS DE COR FINAL - ISENTOS DE CIANETOS

Revisão: 03

Data: 13/09/2016

Página 1/2

#### 1. INSTRUÇÕES DE TRABALHO

Os processos de cor final da série EL 41..., EL 21... são processos isentos de cianeto desenvolvidos para se obter camadas tão brilhantes quanto a base com excepcional resistência à corrosão e oxidação mesmo com camadas inferiores a 0,06µ de ouro, o que torna o processo mais vantajoso economicamente.

Os banhos podem ser aplicados em sistema de gancheira, rolete ou tambor rotativo sendo aplicada uma liga de 22 a 23 quilates dependendo da tonalidade escolhida.

#### 2. CONDIÇÕES OPERACIONAIS E CARACTERÍSTICAS DOS BANHO

Tipo de Processo	Alcalino livre de Cianeto
Teor de Ouro	0,2 a 0,5 g/L
pH	9,5 a 11,5
Liga de depósito	22 a 23 quilates
Densidade de depósito	19,0 g/cm <sup>3</sup>
Tensão	3 a 6 V
Densidade de Corrente	1,4 a 4,5 dm <sup>2</sup>
Razão de deposição	3 a 5 mg/Amin
Temperatura	50 a 60 °C
Tempo	20 s a 1 min
Movimentação	Não é necessário
Anodos	Inox 304 ou 316 (relação 2x1 – anodos x catodo)
Resistência	Inox

Em caso de dúvidas entre em contato com nossa equipe técnica.

**ELECTRO GALVANO**

 (19) 3720.1440

Visite nosso site: [www.electrogalvano.com.br](http://www.electrogalvano.com.br)



### BOLETIM TÉCNICO

Processo: EL 41..., 21... - BANHOS DE COR FINAL - ISENTOS DE CIANETOS

Revisão: 03

Data: 13/09/2016

Página 2/2

### 3. MANUTENÇÃO

O banho é fornecido na forma concentrada 4:1 onde 250 ml da solução EL concentrada prepara 1 litro de banho. O ouro deve ser adicionado em seguida.

A reposição é feita para cada 3,0 g de ouro depositados, adicionando-se 100 ml da **Solução EL Reforço**. O consumo aproximado do processo é de 1 g de ouro para cada 2 a 3 kg de mercadoria.

O incremento de **Solução Correção 1610** só deve ser feito mediante resultado de análise que deverá ser realizada no laboratório Electro Limeira.

O controle do pH da solução é muito importante para a manutenção do processo. Para ajuste, a **Solução de Correção 1570** deve ser usada para baixar e a **Solução de Correção 1550** para subir o pH.

No caso de as reposições de ouro serem efetuadas com a solução concentrada (xarope), aconselhamos a pré-neutralização com a **Solução de Correção 1570**. A **Solução de Correção 1570** deve ser adicionada ao xarope lentamente até que cesse a reação.

A densidade do banho deve ser ajustada esporadicamente para manutenção da condutividade do eletrólito. A densidade ideal é de 4 a 8° Bé e seu ajuste se dá pelo **Sal de Correção 1720**, onde 25 g do sal sobe 1°Bé.

### 4. INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Recomendamos o uso de equipamentos de proteção individual como óculos, avental de borracha e luvas ao manusear produtos químicos.

Em caso de dúvidas entre em contato com nossa equipe técnica.

**ELECTRO GALVANO**

 (19) 3720.1440

Visite nosso site: [www.electrogalvano.com.br](http://www.electrogalvano.com.br)