

## Procédé placage/dorure, rhodiage, placage Argent

- **Attention, ces procédés indiquent toutes les étapes à réaliser pour réussir le travail de galvanoplastie, si un client ne fait pas toutes ces tâches nous ne pouvons pas garantir un résultat optimal. En cas de problème questionnez le client sur chacune de ces étapes.**
- **Attention également chaque bain (d'or, Rhodium, Argent) peut avoir une recommandation d'utilisation spécifique selon la marque, donc bien regarder la fiche technique du bain avant utilisation.**
- **Dans ces procédés nous ne parlons pas de bain au stylo (autre document ultérieurement).**

### Placage AU/Dorure :

- Nettoyage à l'ultrason
- Rincer à l'eau déminéralisée
- Rincer à l'eau courante
- Mettre dans le bain de dégraissant électrolytique **998 1195** (4-8V/ 20-30 s)
  - **Précision** : 4-8V si le bain est neuf et jusqu'à 6-8V après plusieurs utilisations. Plus la pièce est volumineuse plus le voltage est haut. Laisser tremper 20-30 s)
  - **L'anode** : Doit être en acier inoxydable (ex : ref **998 1428** ou **999 1367**).
  - **Autre bain de dégraissant électrolytique** : **999 1358, 999 1361, 998 0810**
- Rincer à l'eau déminéralisée
- Rincer à l'eau courante
- Immerger 13-30 sec dans un bac d'Acide Dip **999 4368** (verser 50g dans 1 litre d'eau déminéralisée)
  - **Pas d'anode puisqu'il ne s'agit pas d'un bain par électrolyse, il suffit de tremper le bijou dedans.**
- Rincer à l'eau courante
- Rincer à l'eau déminéralisée
- Mettre dans bain de PRE-GOLD PLATING **999 G20A** (3-4V/2-3 min.)
  - **Précision** : A utiliser à Température ambiante
  - **L'Anode** : en titane platiné **999 1368, 998 1423, 998 0443, 999 4579**
  - **Autre bain pré gold (en 10 litres)** : **999 G20B**
- Rincer à l'eau déminéralisée
- Rincer à l'eau courante
- Rincer à l'eau déminéralisée
- Mettre dans le bain de PLACAGE OR GP 204 (2,5-5V/ 8min. pour 1µm Au) **999 4619**
  - **Précision** : Utiliser à T° ambiante
  - **Anode** : en titane platiné **999 1368, 998 1423, 998 0443, 999 4579**
  - **Autre bain d'or** : **998 0270, 998 2500, 998 0274, 999 4020, 999 0348, 999 0269, 998 5219 (sans Cyanure), 999 0354.**
- Rincer à l'eau déminéralisée 60°C-80°C pendant 10 à 20 secondes
- Sécher avec une sècheuse **999 2104**

## Rhodiage

- Nettoyage à l'ultrason
- Rincer à l'eau courante
- Rincer à l'eau déminéralisée 997 6423
- Mettre dans le bain de dégraissant électrolytique 998 1195 (4-8V/ 20-30 s)
  - Précision : 4-8V si le bain est neuf et jusqu'à 6-8V après plusieurs utilisations. Plus la pièce est importante plus le voltage est haut. Laisser tremper 20-30 s)
  - L'anode : Doit être en acier inoxydable (ex : ref 998 1428 ou 999 1367).
  - Autre bain de dégraissant électrolytique : 999 1358, 999 1361, 998 0810
- Rincer à l'eau courante
- Immerger 13-30 sec dans un bac d'Acide Dip 999 4368 (verser 50g dans 1 litre d'eau déminéralisée)
  - Pas d'anode puisqu'il ne s'agit pas d'un bain par électrolyse, il suffit de tremper le bijou dedans.
- Rincer à l'eau courante
- Rincer à l'eau déminéralisée 997 6423
- Mettre dans le bain de rhodiage 998 141R (2-2,5V/ 2 Min environ avec mouvements, T° ambiante)
  - L'anode : Doit être en titane recouvert de platine : 998 1423 ; 999 1368 ; 998 0443
  - Autres bains de rhodiage : 998 1948, 998 1927, 998 141T (NOIR), 998 141C, 998 1162, 998 141P
- Rincer à l'eau courante
- Rincer à l'eau déminéralisée 997 6423
- Rincer à l'eau déminéralisée à 60-80°C
- Sécher avec une sècheuse 999 2104

## Placage Ag

- Nettoyage à l'ultrason
- Rincer à l'eau courante
- Rincer à l'eau déminéralisée
- Mettre dans le bain de dégraissant électrolytique **998 1195** (4-8V/ 20-30 s)
  - Précision : 4-8V si le bain est neuf et jusqu'à 6-8V après plusieurs utilisations. Plus la pièce est importante plus le voltage est haut. Laisser tremper 20-30 s)
  - L'anode : Doit être en acier inoxydable (ex : ref **998 1428** ou **999 1367**).
  - Autre bain de dégraissant électrolytique : **999 1358, 999 1361, 998 0810**
- Rincer à l'eau courante
- Rincer à l'eau déminéralisée
- Mettre dans le bain d'argent **998 138R** (0,4-1,2V/ 2-5 Min. T° Ambiante 18°C-24°C avec mouvements)
  - Précision : Un voltage bas pour petites pièces, haut voltage pour grandes pièces.
  - Anode : Doit être en argent fin **998 AG01**
  - Autre bain d'argent : **998 0289**
- Rincer à l'eau courante
- Rincer à l'eau déminéralisée
- Immerger dans un bain anti ternissement/passivation **998 1287** (5 Min. T°50°C)
  - Méthode : Dans un bocal verser 2/3 d'eau désionisée chauffée à 50°C. Faire également chauffer le bain de passivation en le laissant dans sa bouteille au bain marie jusqu'à 50°C. Verser le bain de passivation dans l'eau chauffée tout en remuant constamment avec un agitateur.
- Rincer en plongeant dans de l'eau désionisée chauffée à 60°C durant une minute
- Sécher avec une sècheuse **999 2104**