

# Schwarzes Ruthenium

## Elektrolyt für die selektive dekorative Stiftbeschichtung

**Achtung: Wenn die Spannung zu hoch gewählt wird, wird die Abscheidung hell antrazhit, bei weniger Spannung dunkel. Beschichtung geht auf Kupfer, Nickel oder Gold**

### Hinweise:

- Abriebfeste, dunkle, glänze Überzüge
- Arbeitstemperatur 50 Grad
- Abscheideleistung bis zu 0,08 µm/min.
- gebrauchsfertig mit 2 g Ru/100 ml
- hohe Deckfähigkeit
- Spannung ab 4 Volt bis max 10 Volt
- Abscheidung: 0,03 µm/min bei 8 Volt  
0,05 µm/min bei 10 Volt  
0,08 µm/min bei 12 Volt

Wenn man 1 cm<sup>2</sup> etwa 1 Minute unter gleichmäßiger Bewegung bearbeitet!  
Anodenpad gut mit dem Elektrolyt tränken und nass halten  
Zum Spülen destilliertes Wasser verwenden

### Vorbereitung:

Griff mit Anode und Pad Plus, Kabel mit Krokoklemme zum anhalten Minus

Elektrolyt ist stark sauer, daher unbedingt Gummi-Schutzhandschuhe tragen!  
Elektrolyt auf 40 Grad erwärmen!

1. Oberfläche auf Hochglanz polieren
  2. Entfetten – mit Wasser spülen
  3. Stahl oder Nickelschicht aktivieren – Wasser spülen
  4. Verkupfern – Vernickeln oder Vergolden – Wasser spülen
  - 5. Goldschicht entfetten und zusammen mit der Minusklemme mit 10 % Schwefelsäure dekapieren (1-2 Minuten) also gründlich abreiben, mit destilliertem Wasser spülen.**
- 10 % Schwefelsäure erhalten Sie bei [www.s3-chemicals.de](http://www.s3-chemicals.de)**

6. Schwarzes Ruthenium auf ca. 40 Grad erwärmen und ab 4 Volt beschichten – Graphitelektrode oder besser Platinelektrode benutzen  
Bei fehlender Haftung gründlicher dekapieren und den Vorgang mehrmals wiederholen!

**Mit destilliertem Wasser spülen - Mit Mikrofasertuch und Pflegemittel auf Glanz polieren!**

Schulungsvideo: <https://youtu.be/3YkpSwIF2CA>