

ОПИСАНИЕ ПРИБОРА модели УЛГ-2 ДЛЯ ГАЛЬВАНИЧЕСКОГО ПОКРЫТИЯ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Назначение:

Прибор предназначен для нанесения декоративных покрытий из драгоценных металлов (родий, золото и пр.). Электролитические покрытия родием применяют для украшений из меди, латуни, мельхиора, никеля, сплавов серебра, золота, платины, палладия.

Основные характеристики:

Прибор представляет собой регулируемый источник питания со стабилизированным напряжением.

Диапазон регулировки напряжения	от 1,25-18В
Максимальный ток нагрузки	до 1,2А
Рабочий ток	100-150 мА
Габаритные размеры около	110*80*50мм

Устройство и органы управления:

На передней панели прибора находятся: выключатель сети, индикатор сети, индикатор замыкания или перегрузки, регулятор напряжения.

Также на приборе находятся разъёмы для подключения электродов различного назначения. Общий отрицательный электрод (катод, чёрный) оснащён зажимом для фиксации изделий. Специальный вывод проводником применяется для гальванического обезжиривания и оснащается анодом из нержавеющей стали. В держателе с исполнительным анодом для взаимодействия с электролитом применяется кислотостойкий материал, посредством которого осуществляется токоподвод. При взаимодействии с электролитом материал анода не утрачивает своих свойств и не оказывает отрицательного влияния на качество покрытия родием.

Технологический процесс: (покрытие родием)

Технология нанесения родия требует тщательного выполнения операций по подготовке поверхности изделий, подлежащих покрытию. Процесс подготовки ведётся в такой последовательности: обезжиривание электрохимическое, промывка в дистиллированной воде. Для обезжиривания, изделие, зафиксированное в зажиме, помещается в ёмкость с раствором, в который помещён анод из нержавеющей стали, и через 10—15 секунд вынимается и помещается в дистиллированную воду для промывания (остатки воды удаляются с помощью промокающей бумаги). Для данной операции регулировка мощности на приборе не предусмотрена. Для нанесения покрытия изделие остаётся в зажиме таким образом, чтобы покрываемые поверхности были доступны. При использовании анода с фетром следует помнить, что в процессе нанесения покрытия смачивается только обрабатываемая область изделия, а перемещения фетра по поверхности изделия производятся с минимальными усилиями (достаточно касания карандашом раствора). Электролит в фетре в процессе работы обедняется и должен частично обновляться во избежание получения некачественного покрытия (используется промокающая бумага). При покрытии сложных поверхностей необходимо сплошное растекание электролита.

Важным моментом в нанесении покрытия родием является регулировка напряжения на электродах. Если фетр выделяет много пены или чёрный осадок, это означает, что величина настройки превышает соответствующую обрабатываемой площади изделия. Для субъективного контроля параметров гальванического процесса предусмотрена система индикации, которая сигнализирует о достижении параметров, ведущих к ухудшению качества получаемого покрытия, или о коротком замыкании в системе ёмкости для обезжиривания. Индикатор не должен загораться!

Дополнительная информация: Используемые электроды могут быть использованы в работе с другими приборами подобного назначения, а также к самому прибору могут подключаться подобные электроды других производителей.

Данный прибор не приспособлен для применения с гальваническими ваннами.

Гарантийный и послегарантийный ремонт производится в обязательном порядке.