

Maschinenliste / Beschichtungsarten

Ausgabe 04.03.2024

Index C

Abschnitt 1

Seite 1 von 3

Nr.	Bezeichnung	Kurzbeschreibung
01	Galvanikautomaten	
01.1	Galvanikreihe 1+2 mit Quertransport	Ausgestattet mit flexibler Steuerungstechnik „Galvano Vario“, dadurch einfache Programmierung von Abläufen mit sehr hoher Präzision. Ein Warenmix kann jederzeit gefahren werden, hohe Flexibilität und sekundengenaue Expositionszeiten. Die Steuerung ist für Klein- und Großserien ausgelegt. Sie bietet Chargenrückverfolgbarkeit und Chargenprotokollierung sämtlicher Prozessparameter. Lasergesteuertes Positioniersystem für mm-genaue Warenträgerpositionierung. Die Badvolumina betragen 200 bis 300 l.
01.2	Galvanikreihe 3	Ausgestattet mit flexibler Steuerungstechnik „Galvano Vario“, dadurch einfache Programmierung von Abläufen mit sehr hoher Präzision. Ein Warenmix kann jederzeit gefahren werden, hohe Flexibilität und sekundengenaue Expositionszeiten. Die Steuerung ist für Klein- und Großserien ausgelegt. Sie bietet Chargenrückverfolgbarkeit und Chargenprotokollierung sämtlicher Prozessparameter. Lasergesteuertes Positioniersystem für mm-genaue Warenträgerpositionierung. Die Badvolumina betragen 200 bis 300 l.
01.3	Trommelbeschichtung	Für Kleinteile (Schüttgut) ausgelegt, Bedienung erfolgt per Hand mit Fahrwagenunterstützung, kann jedoch auch automatisiert gefahren werden. Max. Badvolumen 300 l.

Maschinenliste / Beschichtungsarten

Ausgabe 04.03.2024

Index C

Abschnitt 1

Seite 2 von 3

Nr.	Elektrolyt	Max. Schichtdicke	Härte in HV	Feingehalt in %	Karat	Fremdmetallanteil
02	Beschichtungsart					
02.01	Vorgold (zum direkten Vorvergolden von Edelstahl)	10 µm	165	99,7	23,9	0,3 wt% Co
02.02	Au 2N	5 µm	240	97,2	23,3	2,8 wt% Ni/In
02.03	Au 3N	10 µm	150 – 170	99,7	23,9	0,3 wt% Fe
02.04	Glanzsilber	auf Anfrage	80 – 120	99,8	–	–
02.05	Palladium/Nickel	10 µm	620	–	–	80 wt% Pd / 20 wt% Ni
02.06	Palladium/Zinn	10 µm	600	–	–	70 wt% Pd / 30 wt% Sn
02.07	Platin	1 µm	500	99,9	–	–
02.08	Kupfer Cyan/Sauer	auf Anfrage	220	–	–	–
02.09	Ruthenium-Natur	0,8 µm	1.000	–	–	–
02.10	Schwarz-Ruthenium	0,3 µm	1.000	–	–	–
02.11	Zinn-Nickel	3 µm	780 – 850	–	–	65 wt% Sn / 35 wt% Ni
02.12	Zinn-Nickel Anthrazit	3 µm	780 – 850	–	–	65 wt% Sn / 35 wt% Ni
02.13	Matt-/Halbglanz-/Glanznickel	auf Anfrage	bis 600	–	–	–
02.14	Galvanisch Zink, inkl. Dickschicht-Passivierung	20 µm	–	–	–	–
02.15	Anlaufschutz	Kupfer / Silber	–	–	–	–
02.16	Kataphoretische Tauchlackierung (KTL)	Kathodische Tauchlackierung in verschiedenen Farben, auf Anfrage	–	–	–	–

Maschinenliste / Beschichtungsarten

Ausgabe 04.03.2024

Index C

Abschnitt 1

Seite 3 von 3

Nr.	Bezeichnung	Anzahl	Kurzbeschreibung
03	Reinigungsverfahren		
03.01	Ultraschall	5	Wässrige Reinigungsbäder mit Ultraschallunterstützung für Gestell- und Korbwaren, Fassungsvermögen je 80 bis 400 l.
03.02	Entfettung, Kompakt-Flut-Anlage	2	Vollvakuum-Teilereinigungsanlage für halogenfreie Kohlenwasserstoffe, Reinigungsunterstützung durch Ultraschall und Umfluten, modernste Filtertechnik und automatischer Ölaustrag für gleichbleibende Reinigungsqualität, optimale Energieeffizienz durch integrierte Wärmerückführung, vollautomatisiertes Belade- und Entlade-System, Arbeitskammerdeckel aus Glas inkl. Beleuchtung zur visuellen Kontrolle der Reinigung, ausgelegt für ein Korbabmaß von 530 × 320 × 200 mm.
04	Ätztechnologie		
04.01	Sprüh-Ätzen	3	Um Kundenwünsche an vielfältige und anspruchsvolle Oberflächen zu erfüllen, betreibt Surpro nasschemische Ätzanlagen. Alle eingesetzten Ätzverfahren korrespondieren eng mit vorgeschalteten Maskier- und Lasertechniken und ermöglichen insbesondere komplizierte Oberflächenmuster. Die somit geschaffenen Möglichkeiten definieren sich wie folgt: – Ätzen von flächigen und rotationssymmetrischen Teilen sowohl großflächig als auch partiell – Diverse Ätztiefen bis 0,3 mm kantenscharf – Über das Material definierte Ätzlösungen Ätzbare Werkstoffe: Edelstahl, Silber, Kupfermetalle