

# Galvanik

## Fähigkeiten und Ausstattung

### Galvanik-Prozesse

#### Passivieren

Passivieren von austenitischen /martensitischen / ferritischen Stählen

#### •Chromatieren

Gelb-chromatieren von Aluminium und chromatieren von Kadmiumoberflächen

#### •Anodisieren

Chromsäure: Gleichstrom-Chromsäure-Verfahren mit und ohne Verdichtung für AL-Legierungen

Schwefelsäure: Gleichstrom Schwefelsäure-Verfahren für AL-Legierungen

Hart-Anodisieren: Hartanodisieren von AL-Legierungen

Gleichstrom Anodisieren: Gleichstrom Anodisieren von Ti- Legierungen

#### •Kathodischer Schutz:

Verzinnen, sauer

#### •Sonderverfahren:

Chemisch Beizen und Fräsen von Ti-Legierungen



Galvanik

### Bäderabmessungen

Oberflächenbehandlungs Prozesse und Bäder		
Kenn Nr LN 9368	Verfahren	Nutzbehälter Abmessung
<b>Stähle</b>		
<b>00xx</b>	<b>Entfetten und reinigen</b>	
0014	Entfetten organisch	400*300*600
0021	Reinigen von Stahllegierungen, alkalisch	2300*500*600
<b>01xx</b>	<b>Beizen und Entzundern</b>	
0104	Beizen von nichtrostendem und hochlegiertem Stahl	500*300*400
<b>12xx</b>	<b>Passivieren</b>	
1200	Passivieren von austenitischen, nichtrostenden Stählen	500*300*400
1201	Passivieren von martensitischen, ferritischen Stählen	500*300*400
<b>Aluminium</b>		
<b>00xx</b>	<b>Entfetten und reinigen</b>	
0014	Entfetten organisch	400*300*600
0020	Reinigen von Aluminium- und Magnesiumlegierungen, alkalisch	
<b>01xx</b>	<b>Beizen und Entzundern</b>	
0100	Beizen von Aluminium und Aluminiumlegierungen, sauer	600*300*400
0101	Beizen von Aluminium und Aluminiumlegierungen mit Schwefelsäure als zusätzliche Reinigung, sauer	2400*400*650
0110	Beizen von Aluminium und Aluminium Legierungen, alkalisch	900*350*650
0114		
<b>11xx</b>	<b>Chromatisieren</b>	
1101	Gelb-Chromatisieren von Aluminiumlegierungen	
<b>20xx</b>	<b>Gleichstrom-schwefelsäure-Verfahren für Aluminiumlegierungen</b>	
2000	GSOX ohne Verdichtung	1400*500*650
2001	GSOX mit Verdichtung	1400*500*651
2002	GSOX mit Einfärbung und Verdichtung	1400*500*652
<b>21xx</b>	<b>Gleichstrom-Chromsäure-Verfahren für Aluminiumlegierungen</b>	
2100	ohne Verdichtung	900*400*600
2101	mit Verdichtung	900*400*600
<b>22XX</b>	<b>Hartanodisieren von Aluminium und Aluminiumlegierungen</b>	
2200	Hartanodisieren von Aluminiumlegierungen CU	1400*600*650
2200	Hartanodisieren von Aluminiumlegierungen Si	1400*600*650
<b>Titan</b>		
<b>00xx</b>	<b>Entfetten und reinigen</b>	
0021	Reinigen von Titanlegierungen, alkalisch	2300*500*600
<b>01xx</b>	<b>Beizen</b>	
0106	Beizen von Titanlegierungen, sauer	500*300*400
3515	Chemisches Fräsen von Titan	1400*400*900
2500	Gleichstromanodisieren von Titan	900*400*600