

# Surpro Oberflächenveredelung

## Maschinenliste / Beschichtungsarten

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.
01.2	Galvanikreihe 3	Ausgestattet mit flexibler Fahrwagensteuerung, da Ware im „Mix“ eingefahren werden kann, ist sie somit auch für Kleinserien geeignet. Die Steuerung ermöglicht ebenso das Produzieren von Großserien. Die Badvolumina betragen zwischen 200 - 700l. Die Anlage ist als reiner Gestellautomat ausgelegt.
01.3	Trommelbeschichtung	Für Kleinteile (Schüttgut) ausgelegt, Bedienung erfolgt per Hand mit Fahrwagenunterstützung, max. Badvolumen beträgt 300l

**Haben Sie Fragen zu der Maschinenliste oder den Beschichtungsarten? Rufen Sie uns an - wir sind für Sie da.**

**Ansprechpartner:**

Dipl.-Ing. Ralph Homfeldt  
Leitung Vertrieb  
fon + 49 (0)4823 77 14  
homfeldt@surpro.de

Stefan Lehnig  
Leitung Oberflächentechnik & Entwicklung  
fon + 49 (0)4823 77 49  
lehnig@surpro.de

Surpro GmbH  
Rumflether Straße 13  
25554 Wilster  
www.surpro.de  
fax + 49 (0)4823 77 41

# Surpro Oberflächenveredelung

## Maschinenliste / Beschichtungsarten

Nr.	Elektrolyt	Max. Schichtdicke	Härte in HV	Feingehalt in %	Karat	Fremdmetallanteil
02	Beschichtungsarten					
02.01	Vorgold (zum direkten Vorgolden von Edelstahl)	10µm	165	99,7	23,3	0,3% Co
02.02	Au 1N	5µm	240	98,0	23,5	0,2% Ni/In
02.03	Au 2N	5µm	240	97,2	23,3	0.2% Ni/In
02.04	Au 3N	10µm	150 - 170	97,7	23,3	0.3% Fe
02.05	Glanzsilber	lt. Anfrage	120	99,8	-	-
02.06	Palladium/Nickel	10µm	620	-	-	80% Pd / 20% Ni
02.07	Platin	1µm	500	99,9	-	
02.08	Kupfer	lt. Anfrage	220	-	-	-
02.09	Schwarzchrom	lt. Anfrage	400 - 500	-	-	-
02.10	Weißchrom	lt. Anfrage	900 - 1.100	-	-	-
02.11	Zinn-Nickel	3µm	780 - 850	-	-	65% Sn / 35% Ni
02.12	Zinn-Nickel Anthrazit	3µm	780 - 850	-	-	65% Sn / 35% Ni
02.13	Matt-/Halbglanz-/Glanznickel	lt. Anfrage	Bis zu 600	-	-	
02.14	Kupfer/Silber Anlaufschutz	Tauchverfahren auf wässriger Basis zum Anlaufschutz von Kupfer und Silber.				
02.15	Kataphorese Tauchlackierung (KTL)	Kathodische Tauchlackierung für Kleinteile in verschiedenen Farben auf Anfrage				

# Surpro Oberflächenveredelung

## Maschinenliste / Beschichtungsarten

Nr.	Bezeichnung	Anzahl	Kurzbeschreibung
03	Reinigungsverfahren		
03.01	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 x 320 x 200mm
03.02	Ultraschall	5	Wässrige Reinigungsbäder mit Ultraschallunterstützung für Gestell- und Korbware;
04	Ätzanlagen	3	Um Kundenwünsche an vielfältige und anspruchsvolle Oberflächen zu erfüllen, betreibt die SUR-PRO 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: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ätzen von flächigen und rotationssymmetrischen Teilen sowohl großflächig als auch partiell</li> <li>• Diverse Äztiefen bis 0.3mm kantenscharf</li> <li>• Über das Material definierte Ätzlösungen</li> </ul> Ätzbare Werkstoffe: Edelstahl, Silber, Kupfermetalle