

REISSER GALVANIK

Die REISSER Galvanik ist Ihr Partner, wenn es um Oberflächenbeschichtung geht.

Sowohl für Spezialanforderungen als auch für Großmengen stehen ideale Bearbeitungsmöglichkeiten zur Verfügung.

Durch zukunftsweisende Investitionen in moderne und innovative An-

lagen sowie neue Veredelungsarten sind wir ständig auf dem neuesten Stand der Technik. Bereits seit 1950 veredeln wir Oberflächen und können so auf eine langjährige Erfahrung zurückgreifen.

Als eigenständiger Geschäftsbereich der REISSER-Schraubentechnik GmbH bieten wir nicht nur Beschichtungslösungen für die Befestigungsindustrie, sondern auch für Komponenten aus den unterschiedlichsten Branchen.

SERVICE

Nicht nur Veredelung ist für uns von hoher Bedeutung, auch die partnerschaftliche Beziehung zum Kunden ist Ausdruck unserer Unternehmensphilosophie. Sie können von uns einen umfassenden Service sowie Betreu-

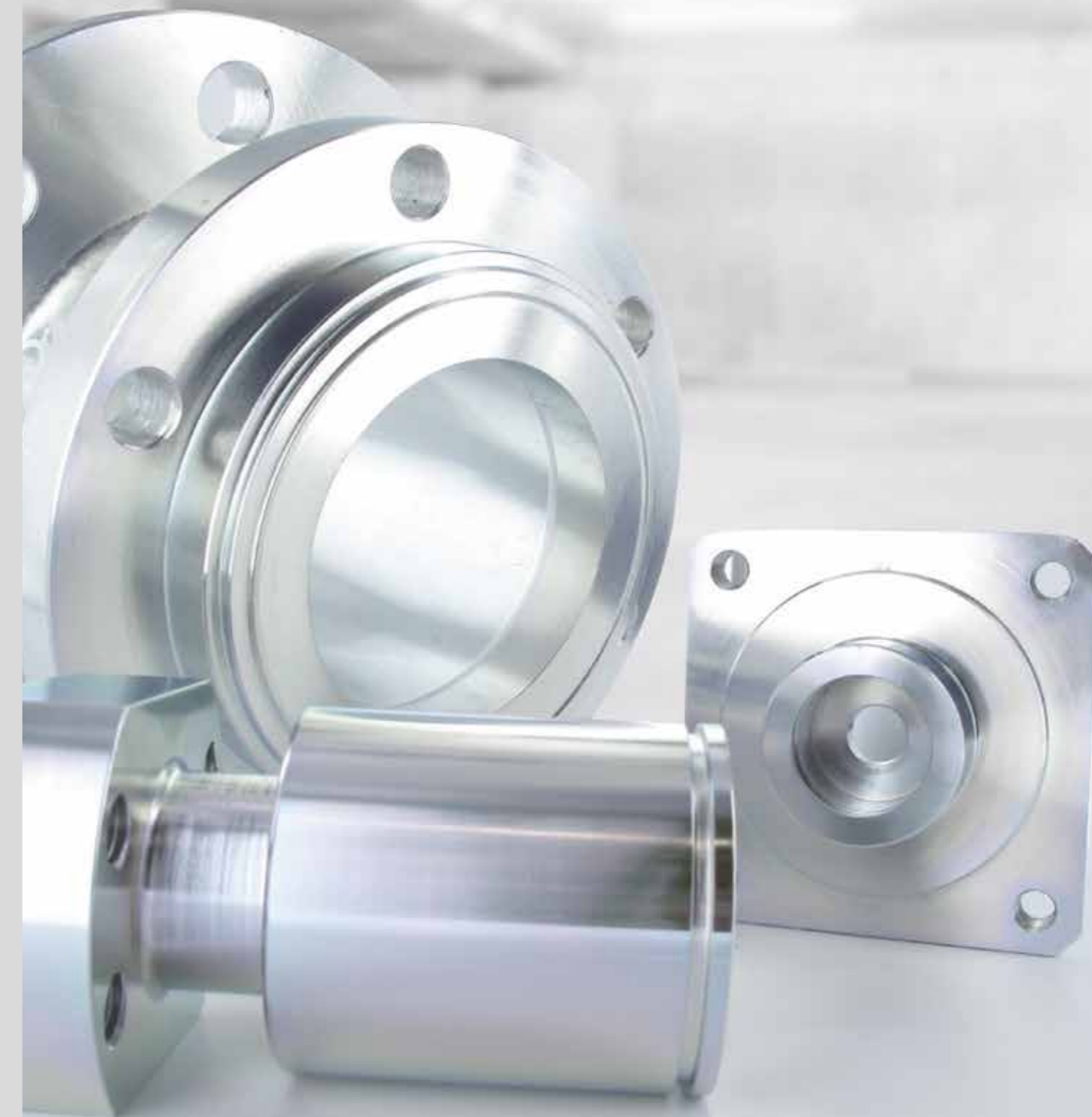
ung bei allen Beschichtungswünschen und Logistikthemen erwarten. Gleichzeitig stellen wir uns auch individuellen Anforderungen schnell und flexibel.

VERFAHREN

- Elektropolieren (G/T)
- Beizen und Passivieren (G/T)
- Lackieren
- Chemisch Vernickeln (G/T)
- Verzinken (G/T)
- RUSPERT®
- Zinklamelle



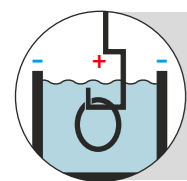
WIR BRINGEN QUALITÄT AN DIE OBERFLÄCHE





Elektropolieren (G/T)*

Elektropolieren erzeugt und optimiert, durch Abtragen der Oberfläche in einem einzigen Arbeitsgang, die technischen und dekorativen Eigenschaften sowie die Gratfreiheit von Edelstahloberflächen.



Größe Veredlungsgut max.
 Länge: 1000 mm
 Breite: 400 mm
 Höhe: 700 mm

Wir bieten das Elektropolieren für Gestellware und auf Anfrage auch für Schüttgutbehandlung an.

- Geringe Produkthanftung und verringerte Belagbildung
- Sinkendes Keimanhaftungsvermögen
- Optisch ansprechendes Aussehen
- Verbesserte Schweiß- und Lötbarkeit

Vorteile:

- Metallische Reinheit/Passivität
- Reduzierter Reibungskoeffizient
- Günstiges Reinigungsverhalten

In erster Linie dient es der Verringerung von Rauheiten und dem Glanzpolieren der bearbeiteten Oberfläche.

Beizen und Passivieren (G/T)*

Das Beizen entfernt eine dünne metallische Schicht von der Stahloberfläche. Zum Beizen nichtrostender Stähle wird üblicherweise eine Mischung aus unterschiedlichen Säuren eingesetzt.

Beizen entfernt Anlauffarben von Schweißkonstruktionen, in deren Bereich der Chromgehalt der Stahloberfläche herabgesetzt ist.

Auch leichte Verzunderungen, z.B. nach einer Wärmebehandlung, werden durch Beizen entfernt. Die Oberfläche nichtrostender Stähle passi-

viert in der Regel selbstständig. Unter bestimmten Umständen kann es gleichwohl erforderlich sein, diesen Vorgang durch eine oxidierende Säurebehandlung zu unterstützen.

Im Unterschied zum Beizen trägt die Passivierungsbehandlung kein Material ab. Es werden Beschaffenheit und

Dicke der Passivschicht gezielt optimiert. Beizen und Passivieren erfolgt nicht gleichzeitig, sondern nacheinander durch getrennte Säurebehandlungen. Die dabei im Standardprozess verwendete Salpetersäure übt auf nichtrostende Stähle nur geringe Beizwirkung aus und dient im Wesentlichen seiner Passivierung.

Lackieren

Farbvielfalt für Schrauben, Nieten und sonstige Verbindungselemente. Mit unserem Nasslacksystem können wir 25.000 Farben (z.B. RAL, NCS, etc.) in mehr als 20 Qualitätsabstufungen (Glänzend, Matt) anbieten.

Durch Ihr individuelles Muster ist es uns möglich das für Sie passende Lacksystem auszulesen. Ab Stückzahl 1 bis zu einer Serienfertigung können alle Bereiche abgedeckt werden.



Mehr Infos in unserem Prospekt



Chemisch-Vernickeln (G/T)*

Das Chemisch-Vernickeln dient dem Verschleißschutz.



Größe Veredlungsgut max.
 Länge: 1000 mm
 Breite: 400 mm
 Höhe: 1000 mm

Wir bieten Chemisch-Nickel im Gestellverfahren und für spezielle Anforderungen auf Anfrage für Kleinstteile und Schüttgut an.

Vorteile:

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Hervorragende mechanisch-technologische Eigenschaften
- Extreme Homogenität
- Konturgenaue Schicht

Die Oberfläche kann nach einer geeigneten Wärmebehandlung bereits ab einer Schichtdicke von >3 µm einen Härtegrad erreichen, der die positiven Eigenschaften der Chemisch-Nickel-Schicht zur Geltung bringt.

Verzinken (G/T)*

Durch galvanisches Verzinken werden Eisen und Stahl nachhaltig vor Rost bzw. Korrosion geschützt.



Größe Veredlungsgut max.
 Länge: 1000 mm
 Breite: 400 mm
 Höhe: 1000 mm

und ohne Nanopartikel), zur Auswahl. Mit Hilfe unserer Spezialvorbehandlung haben wir die Möglichkeit auch Edelstähle zu verzinken. Dabei zeichnet sich das Verfahren durch eine hohe Wirtschaftlichkeit aus.

Veredelung als Trommelware:
 Kleine Teile und Schüttgut

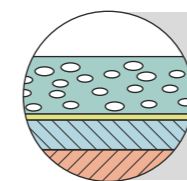
Veredelung als Gestellware:
 Große- und empfindliche Teile

Die Korrosionsbeständigkeit kann durch das so genannte Passivieren wesentlich verlängert werden. So stehen je nach Festlegung der Korrosionsbeständigkeit die Cr(VI)-freien Verfahren, wie die Blaupassivierung oder die Dickschichtpassivierung (mit

- Porenfrei, erstklassige Maßhaltigkeit (auch an den Spitzen und in den Hohlräumen), Schichtdicken mit ± 2 µm einhaltbar
- Unmagnetisch, chemisch sehr beständig und gut lötbar
- Lebensmittelecht und sowohl blei- als auch cadmiumfrei

RUSPERT®

Zuverlässigen Korrosionsschutz bietet die RUSPERT®-Beschichtung. RUSPERT® beschichtete Teile eignen sich hervorragend für den Einsatz in Seeklima, Industrieklima oder tropischem Klima.



1. RUSPERT®-Lamelle
 2. Cr(VI)-freie Passivierung
 3. Metallische Zinkschicht
 4. Untergrund/Grundmetall

Wichtigste Komponente für den Korrosionsschutz ist die RUSPERT®-Lamelle. Diese ist ein lackähnliches Additiv und wird durch tauchen aufgebracht und anschließend bei 200°C eingebrannt.

Die RUSPERT®-Beschichtung wird vorwiegend für Schüttteile aus Materialien wie Stahl, Messing, Kupfer, Zink-

druckguß, Aluminium sowie Edelstähle angewendet (Schrauben, Muttern, Scheiben, Federn, Drehteile, Stanz- und Biegeteile). Die jeweilige Schichtkombination unterscheidet sich dabei je nach Material, die RUSPERT®-Beschichtung ist als Endbeschichtung in jedem Fall gleichbleibend.

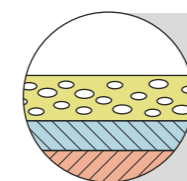
Vorteile:

- Einzigartige Beständigkeit gegen korrosive Gase
- Sehr gute Haftung der Beschichtung auf dem Grundmaterial

- Keine Kontaktkorrosion
- Hervorragend beständig gegen Witterungseinflüsse wie Feuchtigkeit, Wasser/Meerwasser, Kraftstoff, Motorenöl und Bremsflüssigkeit sowie Frostschutz- und Reinigungsmittel
- Temperaturbeständigkeit mit bis zu 250°C
- Standardfarben: Silber/Schwarz, auf Anfrage: z.B. Olivgrün/Braun

Zinklamelle

Zinklamellen-Korrosionsschutz-Systeme bestehen aus einem Base-Coat und einem (optionalen) Top-Coat. Sie bieten einen leistungsstarken Korrosionsschutz für Verbindungselemente, Struktur- und Fahrwerksteile.



1. Zinklamellen Top-Coat (optional)
 2. Zinklamellen Base-Coat
 3. Untergrund/Grundmetall

Der Base-Coat stellt eine Schicht mit hohem Anteil von Zink- und Aluminiumlamellen dar. Als Top-Coat kommen organische Schichten, anorganische Versiegelungen und/oder Schmierstoffe zum Einsatz.

Zinklamellen sind in Silber und Schwarz sowie auf Anfrage auch in zusätzlichen Farben erhältlich.

Vorteile:

- Maßgeschneiderte Lösungen (Funktionseigenschaften, Reibverhalten, Korrosionsschutz)
- Sichert elektrische Leitfähigkeit
- Automobilzulassung
- Ansprechende Optik

- Besondere Eignung für Bauteile deren Normen hohe Anforderungen an Passgenauigkeit stellen
- Keine Gefahr einer Wasserstoffversprödung (hochfeste Stähle)