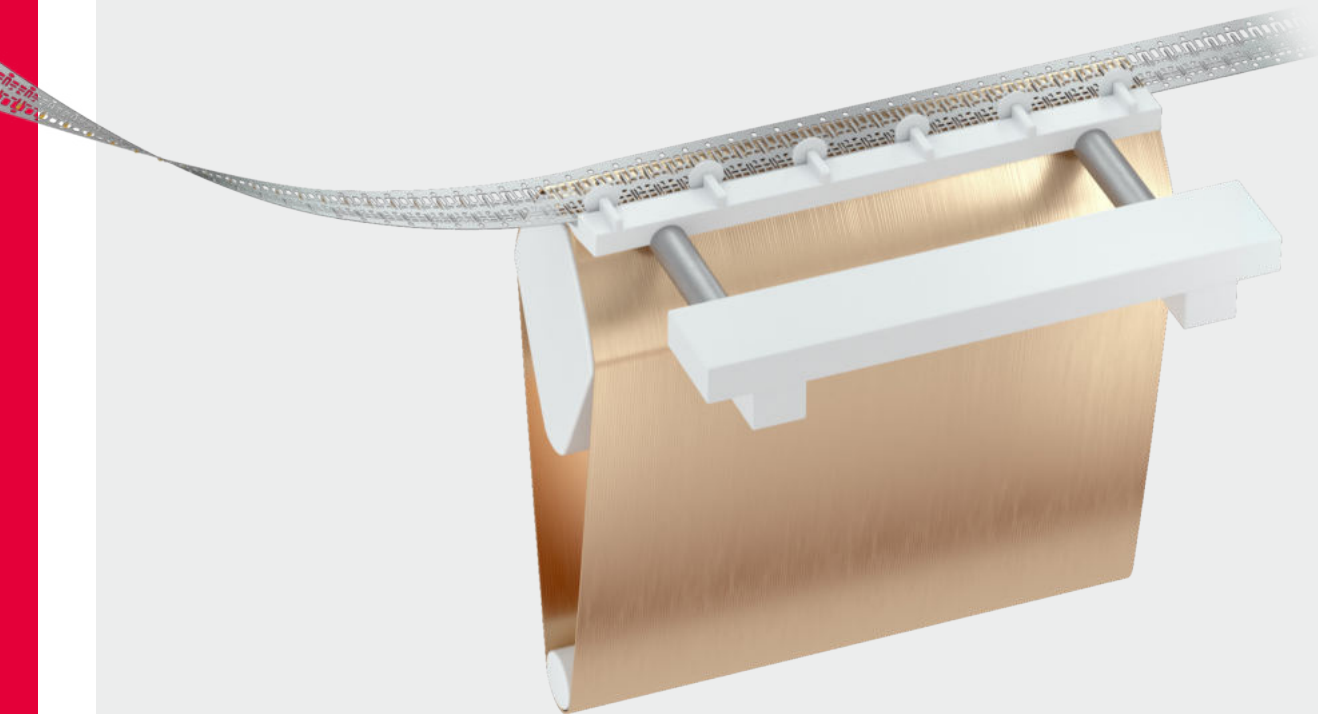


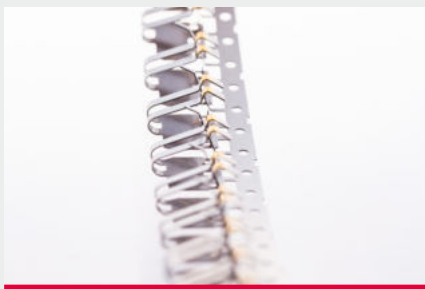
## BANDGALVANIK

# BRUSHTECHNIK

Die Brushtechnik ist ein bekanntes und bewährtes Verfahren zur sehr genauen und kostensparenden Anwendung für flache sowie gebogene Kontakte. Insbesondere gestanzte und/oder geprägte Kuppen sowie erhabene Bereiche lassen sich mit dieser Technik hervorragend veredeln.



Durch eine sehr genaue Einstellung der Veredelungszone erlaubt die Brushtechnik bei der Beschichtung gestanzter Bänder ein wesentlich exakteres Arbeiten als die Riemen- oder Radtechnik.



## BRUSHTECHNIK ANWENDUNGSBEREICHE

Das vorgestanzte Band wird mit der zu beschichtenden Zone über das Brushtuch der Veredelungszelle geführt. Durch dieses Verfahren wird das Edelmetall sehr gezielt im funktionellen Bereich des Bandes aufgebracht. Verschiedene Auslegungen der Anodenbreite und -form ermöglichen ein genau definiertes Schichtprofil.

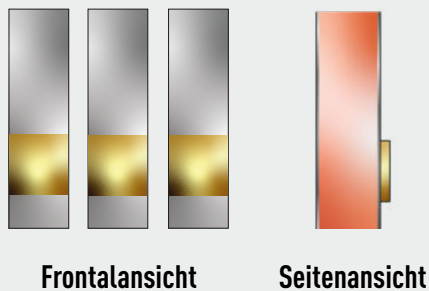
## BRUSHTECHNIK TECHNISCHE DATEN

<b>Beschichtungen</b>	> Gold
<b>Bandabmessungen/ Dimensionen</b>	> Bandbreite max. 80 mm > Banddicke ca. 0,5 mm (je nach Teilegeometrie)
<b>Kleinste Spotgröße</b>	> Schichtauslaufzonen ca. 1 mm

## BRUSHTECHNIK EINSPARPOTENTIALE

Dank der schnellen Rüstzeiten ist die Brushtechnik sehr kostengünstig und flexibel einsetzbar. Es fallen keine Kosten für artikelspezifische Werkzeuge oder speziell angefertigte Abdeckmasken zur partiellen Abdeckung an. Da eine einseitige, selektive Beschichtung möglich ist, lassen sich im Vergleich zum Tauchverfahren mehr als 50% an Edelmetall einsparen.

### IMO BRUSHTECHNIK



MEHR ZUR BANDGALVANIK

