

BANDGALVANIK

STREIFENTECHNIK

Je nach Produkt und Kundenanforderungen kommen bei der Streifentechnik unterschiedliche Verfahren wie die Rad- oder Riementechnik zum Einsatz, um auf Voll- oder Stanzbändern Streifen in der gewünschten Position und Anzahl aufzubringen.



Im Selektivrad werden die zu beschichtenden Streifen über ein rotierendes Rad geführt, welches in einen Elektrolytbehälter eintaucht. Die nicht zu veredelnden Flächen werden mit Riemen oder feststehender Maskierung abgedeckt. Die Positionierung erfolgt über exakt einstellbare Führungsrollen. Die zu veredelnden Zonen werden auf der Rückseite durch eine Radauflage abgedeckt und auf der Vorderseite durch justierbare, über Rollen geführte Abdeckriemen bzw. eine Maskierung abgedeckt. Dadurch erfolgt an diesen Stellen keine Beschichtung.



STREIFENTECHNIK ANWENDUNGSBEREICHE

Vollbänder und flache Stanzgitter – auch mit großem Raster und innenliegenden Funktionsbereichen, die von Schutzstegen umgeben sind – lassen sich problemlos veredeln. Es ist möglich mehrere Streifen/ Hauptbereiche pro Seite aufzubringen oder das Produkt beidseitig zu beschichten.

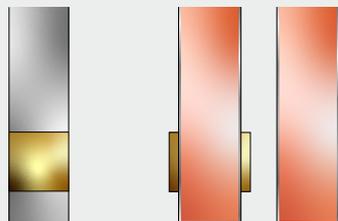
STREIFENTECHNIK TECHNISCHE DATEN

Beschichtungen	> Gold oder Silber
Bandabmessungen/ Dimensionen	> Gold: max. 1,0 x 80 mm > Silber: max. 1,0 x 100 mm > Pro Schichtauslaufzonen ca. 0,5 mm

STREIFENTECHNIK EINSPARPOTENTIALE

Bei der Streifentechnik fallen keine artikelspezifischen Werkzeugkosten an. Da eine einseitige selektive Beschichtung möglich ist, lassen sich im Vergleich zum Tauchverfahren mehr als 50% an Edelmetall einsparen. Ein weiterer Vorteil liegt in der Geschwindigkeit: Durch den technischen Aufbau der Module können die Produkte in kürzester Zeit sehr präzise beschichtet werden.

IMO STREIFENTECHNIK



Frontalansicht

Seitenansicht



MEHR ZUR BANDGALVANIK

