

Branchenführer Galvano- und Oberflächentechnik

Nachschlagewerk für galvanische und oberflächenbehandelnde Betriebe
sowie für Anwender galvanischer und nichtgalvanischer Beschichtungen bzw. Schichtsysteme

Galvaniseure

16. Auflage 2019/2020

Eugen G. Leuze Verlag KG
Karlstraße 4
88348 Bad Saulgau

Kosten: (Buch und Internet mit Link auf Ihre Homepage)

Eintragungen unter:

A € 59,- incl. 1 Belegexemplar (Buch)

B kostenfrei

C € 15,- pro Zeile à 30 Buchstaben

D € 15,- pro Zeile à 30 Buchstaben

E € 98,- Logo beim Adresseintrag

F 5 Einträge in diesem Formular sind kostenfrei, jede weitere Angabe wird mit € 5,- berechnet.

▲ Kosten für Anzeigenschaltung siehe Seite 2.

Alle Preise
zuzüglich-
Mehrwert-
steuer

VAT-No

Datum Firmenstempel und Unterschrift

Bitte umgehend zurücksenden

Ansprechpartner für evtl. Rückfragen

A	Firma:	<input type="text"/>		
	Sortierung:	<input type="text"/>	Stichwort für alphabetische Sortierung. Zum Beispiel: Firmierung: Eugen G. Leuze Verlag Sortierung: Leuze Verlag	
A	ANSCHRIFT:			
	Straße:	<input type="text"/>	PLZ:	<input type="text"/>
	Land:	<input type="text"/>	Ort:	<input type="text"/>
	Telefon:	<input type="text"/>		
	Telefax:	<input type="text"/>	Internet:	<input type="text"/>
	Mobiltel:	<input type="text"/>	E-Mail:	<input type="text"/>
B	Ansprechpartner für Vertrieb:	<input type="text"/>		
	Ansprechpartner für Technik:	<input type="text"/>		
C	Zusätzliche Angaben: Beispiele: Kundenberatung, Service, Qualitätsprüfungen, Mitgliedschaften, Fachbetriebszeichen usw.			
	<input type="text"/>			
	<input type="text"/>			
	<input type="text"/>			
	<input type="text"/>			
D	Filial- und Tochterbetriebe:			E
	<input type="text"/>			
	<input type="text"/>			
	<input type="text"/>			
<input type="text"/>			Logo beim Adresseintrag Ihr Signet beim Adresseintrag – für mehr Aufmerksamkeit und Wiedererkennung.	
			<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	
F	Eintrag im Formular:	Galvaniseure	▲ Anzeigenbestellung auf Seite 2	

Sollte der Platz für Ihre Eintragungen nicht ausreichen, benutzen Sie bitte ein separates Blatt!



Inserent:

**Zusätzlich zu unserem Eintrag im Adressenverzeichnis
bestellen wir hiermit eine Werbeanzeige in folgender Größe:**

Einfarbig, schwarz:

- | | | | |
|--------------------------|-------------|----------------------------|----------|
| <input type="checkbox"/> | 1/4 Seite | 135 mm Breite, 50 mm Höhe | € 305,- |
| <input type="checkbox"/> | Sondergröße | 85 mm Breite, 125 mm Höhe | € 550,- |
| <input type="checkbox"/> | 1/2 Seite | 135 mm Breite, 100 mm Höhe | € 610,- |
| <input type="checkbox"/> | 1/1 Seite | 135 mm Breite, 200 mm Höhe | € 1220,- |

Farbanzeigen:

- | | | |
|--------------------------|----------------------------------|---------|
| <input type="checkbox"/> | Zuschlag pro Farbe bei Euroskala | € 160,- |
| <input type="checkbox"/> | Zuschlag pro Sonderfarbe | € 220,- |

Anschnittzuschlag:

- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| <input type="checkbox"/> | 10 % des Grundpreises |
|--------------------------|-----------------------|

Vorlagen:

- | | | |
|--------------------------|---|-----------------------------|
| <input type="checkbox"/> | Vorlage oder Anzeigentext liegen bei | |
| <input type="checkbox"/> | Vorlage oder Anzeigentext werden bis spätestens 1. August nachgereicht. | |
| <input type="checkbox"/> | Entnehmen Sie unsere Anzeige aus der Fachzeitschrift | |
| | „Galvanotechnik“ | Heft Nr. _____ unverändert, |
| | „PLUS“ | Heft Nr. _____ unverändert. |

Alle Preise verstehen sich zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer.

Ort und Datum

Firmenstempel und Unterschrift

Wir möchten in folgenden Rubriken aufgeführt werden:

(Zutreffendes bitte ankreuzen, bis zu 5 Angaben sind kostenfrei, jede weitere Angabe wird mit € 5,- berechnet)

-- Maße bitte in Millimetern (mm) angeben! --

101 Oberflächenvorbehandlung

101/100 Schleifen

- 101/101 Schleifen
 101/110 Runds Schleifen
 101/120 Bandschleifen
 101/130 Maßschleifen
 101/135 Entgraten, mechanisch

101/150 Polieren

- 101/151 Polieren
 101/160 Superfinishen
 101/170 Läppen
 101/180 Honen
 101/190 Tauchpolieren
 101/195 Kugelpolieren
 101/196 Bürsten
 101/197 Diamantpolieren
 101/198 Bandpolieren
 101/199 Plasmapolieren

101/200 Gleitschleifen

- 101/201 Gleitschleifen zum Entgraten
 101/202 Präzisions-Gleitschleifen
 101/203 Gleitschleifen zum Polieren
 101/204 Gleichschleifen in Rundvibratoren

101/250 Strahlen

- 101/251 Strahlen mit keramischen und metallischen Strahlmitteln
 101/255 Strahlen mit metallischen Strahlmitteln
 101/260 Strahlen mit Glasperlen
 101/263 Strahlen mit Walnusschrot
 101/265 Strahlen mit Korund
 101/266 Strahlen von Walzen für Druckereien
 101/267 Strahlen mit CO₂

101/300 Chemisches Glänzen

- 101/301 Chemisches Glänzen von Aluminium
 Maße: _____
 101/310 Chemisches Glänzen von Edelstahl
 Maße: _____
 101/330 Chemisches Glänzen von Kupfer und Kupferlegierungen
 Maße: _____
 101/335 Chemisches Entgraten von Stahl
 Maße: _____
 101/336 Chemisches Entgraten von Aluminium
 Maße: _____

101/350 Elektrolytisches Glänzen (elektrolytisches Polieren)

- 101/351 Elektrolytisches Glänzen von Kupfer und Kupferlegierungen, Maße: _____
 101/360 Elektrolytisches Glänzen von Aluminium
 Maße: _____
 101/370 Elektrolytisches Glänzen von Edelstahl
 Maße: _____
 101/375 Elektropolieren von Kleinteilen aus Cr/Ni-Stahl, Cu, W, Mo, Messing, Maße: _____

101/400 Chemisches und elektrolytisches Abtragen

- 101/420 Chemisches Abtragen von Aluminium
 Maße: _____
 101/425 Chemisches Abtragen von Titan
 Maße: _____
 101/430 Abtragbeizen von Titan und Titanlegierungen
 Maße: _____

101/500 Entfetten in wässriger Lösung

- 101/501 Alkalisch Entfetten
 Maße: _____
 101/505 Ultraschallentfetten
 Maße: _____
 101/510 Emulsionsentfetten
 Maße: _____
 101/520 Spritzentfetten in der Durchlaufanlage
 Maße: _____
 101/530 Elektrolytisches Entfetten
 Maße: _____

101/550 Reinigen und Entfetten in organischen Lösemitteln

- 101/551 Reinigen und Entfetten in organischen Lösemitteln
 Maße: _____
 101/552 Reinigen und Entfetten in organischen Lösemitteln mit Nachbehandlung durch Konservieren
 Maße: _____

101/600 Beizen

- 101/601 Beizen von Stahl
 Maße: _____
 101/605 Beizen von Edelstahl
 Maße: _____
 101/610 Beizen von Aluminium
 Maße: _____
 101/620 Beizen von Buntmetallen
 Maße: _____
 101/640 Ätzen von Aluminium
 Maße: _____
 101/650 Ätzen von Kupfer und Kupferlegierungen
 101/665 Beizen von Titan
 101/670 Beizen von Kunststoff
 101/675 Spritzbeizen

102 Abscheiden von galvanischen Überzügen

102/100 Vercadmen

- 102/110 Vercadmen von Gestellteilen, Glanzüberzüge
 Maße: _____
 102/115 Vercadmen von Gestellteilen, technische Überzüge
 Maße: _____
 102/120 Vercadmen von Kleinteilen, Glanzüberzüge
 102/130 Vercadmen im fluorborathaltigen Elektrolyten, funktionelle Überzüge
 Maße: _____
 102/140 Thermische Nachbehandlung von Cadmiumüberzügen (Tempern)
 Maße: _____
 102/141 Entcadmen

102/200 Verkupfern, Vermessingen, Verbronzen

- 102/210 Verkupfern von Gestellteilen, Glanzüberzüge
 Maße: _____
 102/220 Verkupfern von Kleinteilen, Glanzüberzüge
 Maße: _____
 102/222 Verkupfern von Gestellteilen, techn. Überzüge
 Maße: _____
 102/223 Verkupfern von Kleinteilen, techn. Überzüge
 102/230 Schwarzverkupfern
 Maße: _____
 102/231 Velourverkupfern
 Maße: _____
 102/240 Verkupfern, dicke Überzüge (Galvanoformung)
 Maße: _____

- 102/250 Abscheiden von Messing (Kupfer-Zink-Überzüge) von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/251 Abscheiden von Messing (Kupfer-Zink-Überzüge) von Kleinteilen
Maße: _____
- 102/259 Abscheiden von Weißbronze
Maße: _____
- 102/260 Abscheiden von Bronze (Kupfer-Zinn-Überzüge) von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/261 Abscheiden von Bronze (Kupfer-Zinn-Überzüge) von Kleinteilen
- 102/262 Abscheiden von Cu-Sn-Zn-Überzügen
Maße: _____
- 102/263 Abscheiden von Gelbbronze bis 14 % Sn, Rest Kupfer
Maße: _____
- 102/264 Abscheiden von Hartbronze mit 32 % Sn, Rest Kupfer
Maße: _____
- 102/265 Abscheiden von Cu-Ni-Sn-Überzügen
Maße: _____
- 102/267 Abscheiden von Weißbronze, bleifrei
Maße: _____
- 102/300 Verchromen**
- 102/310 Glanzverchromen von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/311 Verchromen von Kleinteilen
- 102/312 Mattverchromen
Maße: _____
- 102/318 Hartverchromen mit Einlagerung von PTFE
- 102/319 Hartverchromen von Kleinteilen
- 102/320 Hartverchromen
Maße: _____
- 102/321 Hartverchromen von Spritzgussformen, Umformwerkzeugen
- 102/322 Hartverchromen von Messlehren, Messdornen u. a. Messwerkzeugen
- 102/323 Hartverchromen von Hydraulikteilen
- 102/324 Verchromen, mikrorissig, mikroporös
- 102/325 Verchromen von Rohren
Maße: _____
- 102/326 Hartverchromen mit Nickelzwichenschichten
- 102/330 Schwarzverchromen von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/331 Schwarzverchromen von Kleinteilen
- 102/340 Maßverchromen
Maße: _____
- 102/350 Doppelverchromen
Maße: _____
- 102/351 Strukturhartverchromen
Maße: _____
- 102/352 Heißchrom/Hartchrom-Kombinationsbeschichtung
Maße: _____
- 102/353 Pulsverchromen
Maße: _____
- 102/400 Vernickeln**
- 102/410 Vernickeln von Gestellteilen, techn. Überzüge
Maße: _____
- 102/415 Vernickeln von Kleinteilen, techn. Überzüge
- 102/420 Glanzvernicken von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/430 Glanzvernicken von Kleinteilen
- 102/432 Mattvernicken
Maße: _____
- 102/440 Vernickeln, blendfrei, von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/441 Abscheiden von Perlglanznickel
Maße: _____
- 102/442 Abscheiden von Velournickel
Maße: _____
- 102/450 Schwarz- oder Anthrazitvernicken von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/452 Schwarz- oder Anthrazitvernicken von Kleinteilen
- 102/454 Schwarzvernicken von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/456 Schwarzvernicken von Kleinteilen
- 102/460 Abscheiden v. Nickel-Dispersionsüberzügen mit Partikeln aus SiC, Al₂O₃, Diamant, usw.
Maße: _____
- 102/461 Abscheiden von Nickel-Dispersionsüberzügen mit PTFE
Maße: _____
- 102/462 Abscheiden von Nickel-Nano-Dispersionsüberzügen
Maße: _____
- 102/470 Abscheiden von Doppelnickelüberzügen
Maße: _____
- 102/480 Abscheiden von Dicknickelüberzügen (Korrosionsschutz)
Maße: _____
- 102/485 Abscheiden von Dicknickelüberzügen (Galvanoformung)
Maße: _____
- 102/490 Abscheiden von Nickel-Eisen-Legierungsüberzügen
Maße: _____
- 102/492 Abscheiden von Nickel-Cobalt-Legierungsüberzügen
Maße: _____
- 102/495 Elektrolytisches Abscheiden von Nickel-Phosphor-Schichten
Maße: _____
- 102/496 Vernickeln im Sulfamatelektrolyten
Maße: _____
- 102/500 Verbleien**
- 102/501 Verbleien von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/505 Verbleien von Kleinteilen
- 102/600 Verzinken**
- 102/602 Galvanisieren von Magnesium
- 102/610 Glanzverzinken von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/620 Trommelverzinkung
- 102/630 Thermische Nachbehandlung von Zinküberzügen
Maße: _____
- 102/638 Abscheidung von Zink-Nickel-Überzügen in der Trommel
Maße: _____
- 102/639 Abscheidung von Zink-Eisen-Überzügen in der Trommel
Maße: _____
- 102/640 Abscheiden von Zink-Nickel-Legierungsüberzügen am Gestell
Maße: _____
- 102/641 Abscheiden von Zink-Cobalt-Legierungsüberzügen am Gestell
Maße: _____
- 102/642 Abscheiden von Zink-Eisen-Legierungsüberzügen am Gestell
Maße: _____
- 102/644 Abscheiden von Zink-Zinn-Legierungsüberzügen am Gestell
Maße: _____
- 102/646 Abscheiden von Zink-Mangan-Legierungsüberzügen am Gestell
Maße: _____
- 102/647 Verzinken von Edelstahl
- 102/650 Verzinnen**
- 102/651 Mattverzinnen von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/652 Mattverzinnen von Kleinteilen
- 102/653 Glanzverzinnen von Gestellteilen
Maße: _____
- 102/654 Glanzverzinnen von Kleinteilen
- 102/655 Abscheiden von Blei-Zinn-Legierungsüberzügen
Maße: _____
- 102/656 Abscheiden von Zinn-Zink-Legierungsüberzügen
Maße: _____
- 102/657 Abscheiden von Zinn-Nickel-Legierungsüberzügen
Maße: _____

Galvaniseure

- 102/658 Abscheiden von Zinn-Cobalt-Überzügen
Maße: _____
- 102/659 Heißverzinnen von Leiterplatten
- 102/660 Abscheiden von Zinn-Cobalt-Legierungsüberzügen
Maße: _____
- 102/661 Abscheiden von Zinnüberzügen für die bleifreie Elektronik
Maße: _____
- 102/662 Abscheiden von Zinn-Cobalt-Überzügen für Kleinteile
Maße: _____
- 102/663 Abscheiden von Zinn-Cobalt-Überzügen, dunkel
Maße: _____
- 102/664 Mattverzinnen von Aluminium
Maße: _____

102/700 Abscheiden von Cobalt

- 102/701 Abscheiden von Cobaltschichten: Maße: _____
- 102/710 Abscheiden von Cobalt-Chromoxid-Dispersionsschichten

102/800 Galvano-Aluminium

- 102/810 Abscheiden von Galvano-Aluminium

102/900 Beschichten anderer Werkstoffe außer Eisen und Buntmetallen

- 102/901 Galvanisieren von Aluminium
- 102/903 Verzinnen von Aluminium
- 102/910 Galvanisieren von Titan
- 102/915 Beschichten von Titan mit Mischoxid
- 102/920 Galvanisieren von Zinkdruckguss
- 102/925 Galvanisieren von Edelstahl
- 102/930 Galvanisieren von ABS-Kunststoff
- 102/931 Galvanisieren von Polyamid
- 102/932 Galvanisieren von ABS-PC-Kunststoffen
- 102/935 Galvanisieren von anderen Kunststoffen
- 102/937 Vernickeln von Kohlefaserkunststoffen
- 102/940 Galvanisieren von Sinterkohle
- 102/942 Galvanisieren von Sintermetallen
- 102/945 Galvanisieren von plasmanitrierten Teilen
- 102/950 Galvanisieren von Keramik, Porzellan, Glas u. ä.
- 102/951 Beschichten von Niob mit Platin
- 102/952 Beschichten von Niob mit Mischoxid

103 Abscheiden von Edelmetallüberzügen**103/100 Abscheiden von Gold- und Goldlegierungsüberzügen**

- 103/101 Vorvergolden
Maße: _____
- 103/102 Direktvergolden
Maße: _____
- 103/105 Hartvergolden
Maße: _____
- 103/110 Farbvergolden
Maße: _____
- 103/115 Dekorativvergolden
Maße: _____
- 103/120 Selektivvergolden
- 103/125 Dickvergolden
Maße: _____
- 103/126 Gold-Galvanoformung
Maße: _____
- 103/130 Abscheiden von bondfähigen Goldüberzügen
- 103/131 Vergolden von Kontakten
- 103/132 Vergolden von Kleinteilen
- 103/133 Vergolden von Schmuck
- 103/134 Vergolden von Leiterplatten

- 103/136 Abscheiden von Schwarzgoldüberzügen

103/200 Versilbern

- 103/201 Versilbern, technische Überzüge: Maße: _____
- 103/202 Versilbern von Aluminium, technische Überzüge
- 103/210 Glanzversilbern: Maße: _____
- 103/220 Glanzversilbern von Kleinteilen
- 103/222 Schwarzrhodinieren von Kleinteilen
- 103/223 Dickversilbern
- 103/224 Passivieren von Silberschichten
- 103/230 Selektivversilbern
- 103/245 Silber-Galvanoformung
- 103/250 Silberdispersionsüberzüge mit Graphit

103/300 Abscheiden von Überzügen aus Platinmetallen

- 103/301 Abscheiden von Platinüberzügen
Maße: _____
- 103/310 Abscheiden von Palladiumüberzügen
Maße: _____
- 103/311 Abscheiden von Palladium-Nickel-Überzügen
Maße: _____
- 103/320 Abscheiden von Rhodium
Maße: _____
- 103/321 Abscheiden von Schwarzrhodiumüberzügen
Maße: _____
- 103/322 Abscheiden von Rhodium auf Kleinteilen
- 103/323 Abscheiden von Rutheniumüberzügen
Maße: _____
- 103/325 Abscheiden von Schwarzrutheniumüberzügen
Maße: _____
- 103/326 Abscheiden von Schwarzrutheniumüberzügen auf Kleinteilen
- 103/330 Abscheiden von Indiumüberzügen

104 Stromloses Abscheiden von Metallüberzügen**104/100 Stromloses Verkupfern**

- 104/101 Stromloses Verkupfern
Maße: _____
- 104/110 Verkupfern durch Zementieren (Ionenaustausch)
Maße: _____

104/200 Stromloses Vernickeln

- 104/201 Stromloses Abscheiden von Nickel-Phosphor-Überzügen
Maße: _____
- 104/205 Stromloses Abscheiden von Nickel-Bor-Überzügen
Maße: _____
- 104/220 Stromloses Abscheiden von Nickel-Dispensionsüberzügen
Maße: _____
- 104/221 Stromloses Abscheiden von Nickel-Dispensionsüberzügen mit PTFE
Maße: _____
- 104/222 Stromloses Abscheiden von Nickel-Dispensionsüberzügen mit Borcarbid
Maße: _____
- 104/223 Stromloses Abscheiden von Nickel-Phosphor-Überzügen (2-4 % Phosphor): Hart-Chemisch-Nickel
Maße: _____
- 104/224 Stromloses Abscheiden von Nickel-Phosphor-Überzügen mit 10-12 % Phosphor
Maße: _____
- 104/225 Stromloses Abscheiden von Nickel-Phosphor-Dispensionsüberzügen mit 7-9 % Phosphor
Maße: _____
- 104/226 Stromloses Abscheiden von Nickeldispersionsüberzügen mit Siliciumcarbid: Maße: _____
- 104/230 Thermische Nachbehandlung von chemisch Nickelüberzügen, Maße: _____

- 104/240 Stromloses Vernickeln von Gleitlagern
- 104/241 Stromloses Vernickeln von Hydraulikteilen
- 104/250 Stromloses Abscheiden von Nickellegierungen (Polyalloy)
- 104/255 Stromloses Vernickeln von Aluminium
Maße: _____
- 104/256 Stromloses Vernickeln von Magnesium
Maße: _____
- 104/257 Stromloses Vernickeln von Titan
Maße: _____
- 104/258 Stromloses Vernickeln von Kunststoff
Maße: _____
- 104/260 Abscheiden von Kombinationsschichten
chemisch Nickel/Hartchrom
Maße: _____
- 104/261 Abscheiden von Kombinationsschichten
Bronze/Hartchrom
Maße: _____
- 104/262 Abscheiden von Kombinationsschichten
Sulfamatnickel/Hartchrom
Maße: _____
- 104/263 Abscheiden von Kombinationsschichten
Kupfer/Chemisch Nickel/Hartchrom
Maße: _____
- 104/264 Abscheiden von Kombinationsschichten
chemisch Nickel/chemisch Gold
Maße: _____

104/300 Stromloses Abscheiden von anderen Schichtmetallen

- 104/301 Stromloses Verzinnen
- 104/310 Stromloses Vergolden
- 104/315 Stromloses Versilbern
- 104/320 Shielding mit chemisch Kupfer
und chemisch Nickel

105 Chemische Oberflächenbehandlung

105/100 Chromatieren und Passivieren

- 105/101 Chromatieren von galvanisch abgeschiedenen
Zinkschichten
Maße: _____
- 105/102 Gelbchromatieren (CrVI-haltig) von Zinküberzügen für
hohen Korrosionsschutz
Maße: _____
- 105/103 Chrom(VI)freie Nachbehandlung
von galvanisch abgeschiedenen Zinküberzügen
Maße: _____
- 105/104 Chromfreie Nachbehandlung
von galvanisch abgeschiedenen Zinküberzügen
Maße: _____
- 105/105 Chromatieren von Zinkdruckguss
Maße: _____
- 105/106 Schwarzchromatieren von verzinkten Teilen
- 105/107 Blauschwarzchromatieren von verzinkten Teilen
- 105/108 Passivieren (chrom(VI)frei) von Zinkdruckguss
- 105/109 Dickschichtchromatieren von verzinkten Teilen
- 105/110 Chromatieren von galvanisch abgeschiedenen
Cadmiumüberzügen
Maße: _____
- 105/111 Olivchromatieren von verzinkten Teilen
- 105/115 Aufbringen von Anlaufschutz auf galvanisch
abgeschiedenen Silberüberzügen
Maße: _____
- 105/120 Chromatieren von Magnesium
Maße: _____
- 105/122 Passivieren von Magnesium und seinen Legierungen
(chromfrei)
Maße: _____
- 105/125 Chromatieren von Aluminium
Maße: _____

- 105/127 Chrom(VI)freie Passivierung von Aluminium
Maße: _____
- 105/128 Chromfreie Passivierung von Aluminium
Maße: _____
- 105/130 Chromatieren von Messing
Maße: _____
- 105/131 Transparentpassivieren von galvanisch abgeschiedenen
Zink-Nickel-Legierungsschichten
- 105/132 Dickschichtpassivieren von galvanisch abgeschiedenen
Zink-Nickel-Legierungsschichten
- 105/133 Blaupassivieren von von galvanisch abgeschiedenen
Zink-Nickel-Legierungsschichten
- 105/134 Schwarzpassivieren von galvanisch abgeschiedenen
Zink-Nickel-Legierungsschichten
- 105/135 Dickschichtpassivieren von galvanisch abgeschiedenen
Zink-Eisen-Legierungsschichten
- 105/136 Schwarzpassivieren von galvanisch abgeschiedenen
Zink-Eisen-Legierungsschichten

105/200 Phosphatieren

- 105/201 Phosphatieren von Stahlteilen
Maße: _____
- 105/205 Phosphatieren von Zinkdruckguss und Zinkschichten
Maße: _____
- 105/210 Phosphatieren von Aluminiumteilen
Maße: _____
- 105/220 Phosphatieren in Lösungen auf Zinkbasis
Maße: _____
- 105/222 Passivieren von Magnesium, chromfrei
Maße: _____
- 105/230 Phosphatieren in Lösungen auf Manganbasis
Maße: _____
- 105/240 Phosphatieren in Lösungen auf Eisenbasis
Maße: _____
- 105/250 Phosphatieren mit Nachbehandlung
(angeben welche): _____
- 105/251 Phosphatieren mit Nachbehandlung zur Verbesserung
der Reibwerte
Maße: _____
- 105/252 Phosphatieren mit Nachbehandlung durch Ölen und Fetten
Maße: _____
- 105/253 Phosphatieren mit Nachbehandlung durch Dewatering
Maße: _____
- 105/254 Phosphatieren mit Chromatnachbehandlung und Trocknen
Maße: _____
- 105/255 Triaktionenphosphatieren
- 105/257 Phosphatieren mit Nachbehandlung durch Ölen,
Lackieren und Pulverbeschichten

105/300 Färben von Metallen und metallischen Überzügen

- 105/301 Färben von Kupfer und Kupferlegierungen
- 105/305 Färben von Stahl und Edelstahl
- 105/310 Färben von Silber
- 105/315 Färben von Zinkdruckguss und Zinkschichten
- 105/320 Färben von Cadmiumüberzügen
- 105/325 Färben von Nickel und Nickelüberzügen
- 105/330 Färben von Bronze
- 105/331 Färben von Silber - Messing - Kupfer
- 105/332 Färben von Zinn
- 105/335 Färben von Neusilber
- 105/340 Antikfärbungen
- 105/342 Färben von Titan

105/400 Brünieren

- 105/401 Brünieren von Teilen aus Stahl
Maße: _____
- 105/405 Brünieren von Teilen aus Edelstahl
Maße: _____
- 105/406 Brünieren von Jagd- und Sportwaffen

Galvaniseure

105/500 Passivieren

- 105/501 Passivieren von Teilen aus Edelstahl
Maße: _____
- 105/510 Passivieren von Teilen aus Aluminium
Maße: _____

105/600 Oberflächenbehandlung von Magnesium

- 105/601 Anodisieren von Magnesium (HAE oder anderes Verfahren)
- 105/602 Galvanisieren von Magnesium
- 105/608 Galvanisieren von Magnesiumdruckguss
Maße: _____

105/700 Oberflächenbehandlung von Titan

- 105/701 Anodisieren von Titan
- 105/702 Andere Oberflächenbehandlungen von Titan
(angeben welche): _____

106 Oberflächenbehandlung von Aluminium**106/100 Anodisieren von Aluminium**

- 106/101 Anodisieren von Aluminium nach dem GS-Verfahren
Maße: _____
- 106/105 Anodisieren von Aluminium nach dem GSX-Verfahren
Maße: _____
- 106/107 Glanzanodisieren von Aluminium
Maße: _____
- 106/108 Anodisieren von Aluminium in Chromsäure
Maße: _____
- 106/109 Anodisieren von Kleinteilen aus Aluminium
- 106/110 Farbanodisieren von Aluminium nach dem Adsorptivverfahren (mit Eloxalfarben)
Maße: _____
- 106/115 Farbanodisieren von Aluminium nach dem Zweistufenverfahren (elektrolytisch)
Maße: _____
- 106/120 Farbanodisieren von Aluminium nach dem Einstufenverfahren, Maße: _____
- 106/121 Schwarzanodisieren von Aluminium für Raumfahrt (ESA)
Maße: _____
- 106/125 Hartanodisieren von Aluminium
Maße: _____
- 106/126 Hartanodisieren von Aluminium mit Tefloneinlagerung
Maße: _____
- 106/130 Anodisieren von Aluminium nach dem Ematalverfahren
Maße: _____
- 106/132 Anodisieren von Aluminium mit Composite-Einlagerung
Maße: _____
- 106/135 Verdichten anodisch erzeugter Oxidschichten
Maße: _____
- 106/140 Kaltverdichten anodisch erzeugter Oxidschichten
Maße: _____
- 106/150 Zweistufen-Verdichten anodisch erzeugter Oxidschichten
- 106/155 Ätzen von Aluminium, Maße: _____
- 106/160 Siebdruck oder ein anderes photographisches Verfahren in der Eloxalschicht, Maße: _____
- 106/161 Digitaldruck in der Eloxalschicht
- 106/165 Anodisieren von Galvano-Aluminium
- 106/170 Anodisieren von Profilen

106/200 Chemisches Oxidieren von Aluminium

- 106/201 Chemisches Oxidieren von Aluminium (evtl. angeben nach welchem Verfahren), Maße: _____

106/300 Andere Oberflächenbehandlungen von Aluminium

- 106/301 Plasmachemische Beschichtung von Aluminium
- 106/302 Plasmachemische Oxidbeschichtung von Aluminium
- 106/303 Beschichten im ALMAC-Verfahren
- 106/305 Verchromen von Aluminium, Maße: _____

- 106/307 Hartverchromen von Aluminium, Maße: _____
- 106/320 Entfetten von Aluminium, Maße: _____
- 106/322 Tampondruck in der Eloxalschicht
- 106/325 Beseifung von Aluminium für den Umformprozess
- 106/333 Einbrennlackieren

107 Aufbringen von organischen Beschichtungen**107/100 Lackieren**

- 107/101 Spritzlackieren
- 107/105 Lackieren als Nachbehandlung galvanischer Schichten (Top Coats)
- 107/106 Gleitbeschichten von galvanisierten Schrauben zur Verbesserung des Einschraubmomentes
- 107/108 Transparentversiegeln
- 107/110 Tauchlackieren
- 107/111 KTL-Lackieren
- 107/112 Tauchlackieren in der Zentrifuge
- 107/113 Tauchlackieren, anodisch und kathodisch
- 107/115 Pulverbeschichten, Maße: _____
- 107/116 Duplex-KTL-Beschichten
- 107/120 Auftragen von Gleitlacken
- 107/125 Entlacken
- 107/130 Versiegeln als Nachbehandlung galvanischer Schichten
- 107/131 Versiegeln von Zink / gelb und blau
- 107/135 Trommellackieren von Kleinteilen
- 107/136 Haftmittelbeschichtung für die Gummiindustrie
- 107/140 Elektrostatisch Lackieren
- 107/145 Deltacoll-Beschichtung
- 107/146 Corrosil-Versiegelung
- 107/147 Mikroschicht-Korrosionsschutzsysteme

107/200 Aufbringen von Kunststoffüberzügen

- 107/201 Kunststoffbeschichten nach dem Wirbelsinterverfahren
- 107/210 Kunststoffbeschichten durch Spritzen
- 107/215 Kunststoffbeschichten nach anderen Verfahren (Plattieren usw., angeben welches Verfahren)
- 107/216 Teflon-Beschichten
- 107/217 Isolierbeschichtungen von Ankerpaketen mit EP-Pulverharz
- 107/218 PVC-Beschichten
- 107/219 Rilsan-Beschichten
- 107/220 Kunststoffbeschichten nach dem Polyseal-Verfahren
- 107/221 Halar-Beschichten
- 107/225 Gleitbeschichten (Trockenschmierschichten)
- 107/230 Sinterpulver-Beschichten
- 107/231 Nanobeschichten

107/300 Nachbehandeln und Konservieren

- 107/301 Konservieren mit Mineralöl-Produkten
- 107/310 Konservieren nach anderen Verfahren
- 107/315 Beseifen von Stahl für den Umformprozess
- 107/320 Graphitieren von Stahl für den Umformprozess

108 Verschiedene andere Überzüge und Verfahren**108/100 Aufbringen von Überzügen im Schmelztauchverfahren**

- 108/101 Feuerverzinnen
- 108/102 Abscheiden von Zinn-Blei-Überzügen im Schmelztauchverfahren
- 108/110 Feuerverzinken
- 108/111 Abscheiden von Zinklegierungen im Schmelztauchverfahren
- 108/112 Feuerverbleien

108/200 Aufbringen von chemisch-metallischen Überzügen

- 108/201 Mechanical Plating
- 108/203 Beschichten im Dacromet®-Verfahren
- 108/204 Beschichten im Verfahren Deltatone, Deltaseal, Deltacoll, Delta-Protekt, usw.
- 108/205 Beschichten nach dem Xylan-Verfahren
- 108/206 Beschichten im Deltaflex-Verfahren
- 108/207 Beschichten mit dem GEOMET-Verfahren
- 108/208 Zinkklammellenüberzüge nach DIN ISO 10683
- 108/209 Beschichten im Zinctec-Techseal-Verfahren
- 108/210 Mechanisch Verzinken
- 108/211 Beschichten im WEMA-KOR-Verfahren
- 108/212 Beschichten im MAGNI-Verfahren

108/300 Siebdrucken

- 108/301 Drucken im Siebdruckverfahren
- 108/310 Drucken im Tampondruckverfahren
Maße: _____

108/400 Spezielle Anwendungsgebiete

- 108/401 Galvanisieren für die Leiterplattenfertigung
- 108/405 Aufkupfern und Verchromen von Druckzylindern
- 108/410 Aufkupfern und Verchromen von Tiefdruckzylindern
- 108/412 Verkupfern von Molybdän und Wolfram (einschl. Legierungen)
- 108/414 Galvanisch beschichten im Durchlaufverfahren von Draht und Band
- 108/415 Galvanisch beschichten im Durchlaufverfahren von Draht, Band und Rohr
- 108/416 Galvanisieren von vorgestanzten und nicht vorgestanzten Metallbändern
- 108/417 Bandverzinnen
- 108/418 Verchromen von Walzen für Druckereien
- 108/419 Mikrogalvanoformen (UV-LIGA)
- 108/420 Galvanisieren von Kontakten
- 108/421 Komplettfertigung von hartverchromten Kolbenstangen
- 108/425 Selektivgalvanisieren für die Kontaktherstellung
- 108/430 Galvanisch Beschichten von Teilen für die Elektronikfertigung
- 108/435 Galvanisieren von Naturprodukten (Insekten, Pflanzen)
- 108/440 Galvanisieren von Babyschuhen
- 108/445 Galvanisches Beschichten von Gleitlagern
- 108/450 Galvanisieren von Innenflächen
- 108/452 Galvanoformen für Optoelektronik
- 108/455 Galvanoformen
- 108/456 Verzinken von hochfesten Teilen
- 108/457 Galvanisches Abformen im Mikrometer-Maßstab
- 108/458 Galvanisieren von Werkzeugen aus Chrom-Vanadium-Stahl
- 108/460 Galvanisieren im Tampon-(Bürst-)Verfahren
- 108/461 Verzinken für die Bauindustrie
- 108/462 Verzinken für die Agrartechnik
- 108/463 Komplettierungsmontagen
- 108/464 Sortieren von Schrauben, Muttern und Nieten
- 108/465 Entmetallisieren von Gestell- und Kleinteilen
- 108/466 Entgasung verzinkter Teile
- 108/467 Verzinken für den Apparatebau
- 108/470 Galvanisieren von Nadeln
- 108/480 Reparaturgalvanisieren an Oldtimern
- 108/481 Galvanisieren von Büromaschinenteilen
- 108/482 Galvanisieren von Brillengestellen
- 108/483 Galvanisieren von Armbändern, Uhrenarmbändern, -gehäusen u. a.
- 108/484 Gasdicht verkupfern
- 108/485 Klemmende Beschichtungen auf Stahlschrauben
- 108/486 Glanzverzinken von Zinkdruckguss
- 108/487 Nickelfreie Modeschmuckgalvanisierung
- 108/490 Färben von Schienen aus Neusilber für Modelleisenbahnen
- 108/491 Verzinken von Schrauben und Kleinteilen
- 108/492 Galvanisieren von Kfz-Teilen
- 108/493 Vernickeln und Verchromen von Automobilrädern
- 108/494 Vernickeln und Verchromen von Speichen für Zweiräder

- 108/495 Galvanisieren von Hydraulikteilen
- 108/496 Modeschmuckgalvanisierung
- 108/497 Besteckgalvanisierung
- 108/498 Elektropolieren von Rohinnenflächen
- 108/499 Galvanische Schichten auf Kunststoffteile für EMV-Zwecke

108/500 Aufbringen von Thermischen Spritzschichten

- 108/501 Aufbringen von Flammsspritzschichten
- 108/505 Aufbringen von Lichtbogenspritzschichten
- 108/510 Aufbringen von Detonationsspritzschichten
- 108/515 Aufbringen von Plasmaspritzschichten
- 108/520 Entfernen von Thermischen Spritzschichten
- 108/525 Hochgeschwindigkeits-Flammsspritzen

108/600 Thermische Behandlung

- 108/601 Härten
- 108/602 Tempern
- 108/605 Anlassen
- 108/610 Vergüten
- 108/611 Wasserstoffspröden
- 108/620 Tempern nach DIN 50969
- 108/625 Wärmebehandeln im Vakuum
- 108/630 Wärmebehandeln unter Schutzgas
- 108/635 Bläuen in der Salzsäure

108/700 PVD- und CVD-Schichten

- 108/701 Schichten im Vakuumaufdampfverfahren
- 108/705 Sputterschichten (Zerstäubungsschichten)
- 108/710 Ionenplattieren
- 108/712 Plasmachemische Beschichtung
- 108/713 Plasmachemische Oxidbeschichtung von Titan und Magnesium
- 108/715 PVD-Hartstoff-Beschichten von Werkzeugen/Bauteilen
- 108/717 Dekorative PVD-Hartstoffschichten
- 108/720 CVD-Beschichten
- 108/725 Feinstreinigung im Niedertemperaturplasma
- 108/730 Plasma-Abscheidung von diamantähnlichen Schichten (DLC)
- 108/735 PVD-Schichten auf Kunststoffteilen für EMV-Zwecke

108/800 Diffusionsschichten

- 108/801 Einsatzhärten
- 108/805 Nitrieren
- 108/810 Carbonitrieren (Nitrocarburieren)
- 108/815 Borieren
- 108/820 Silicieren
- 108/825 Alitieren/Alumetieren
- 108/830 Sherardisieren

108/900 Entgraten

- 108/901 Thermisch Entgraten
- 108/902 ECM-Entgraten
- 108/904 Fließpress-Entgraten
- 108/905 Wasserstrahl-Entgraten

108/950 Gravieren

- 108/951 Gravieren, CNC-Verfahren
- 108/952 Gravieren, fotochemisch
- 108/953 Feinätzen
- 108/954 Laserbeschriften

108/960 Verschiedene Verfahren

- 108/961 Schäumen von Dichtungen
- 108/962 Abdichten von Gussteilen
- 108/963 Glaskeramische Beschichtung von Metalloberflächen
- 108/965 Beschichtungen für Solarzellen und Photovoltaik

Sonstiges