

## Anodenmaterial in Standard und Sondergrößen lieferbar

### Edelstahlanoden:

Edelstahlanoden kommen bei Entfettungen sowie bei alkalische Bädern wie z.B. bei Farbgoldbädern zum Einsatz.

### Kupferanoden:

Kupferanoden werden für die Kupferelektrolyte verwendet. Für eine optimale Abscheidung nimmt man Phosphor-Kupferanoden.

### Nickelanoden:

Nickelanoden werden für die Nickelektrolyte verwendet. Unsere Reinnickelanoden unterstützen die optimale Abscheidung.

### Feinsilberanoden:

um Einsatz in Vorversilberungs-, Matt- und Glanzsilberbäder – in Standard- und Sonderabmessungen.

### Platinierte Anoden für die Galvanik:

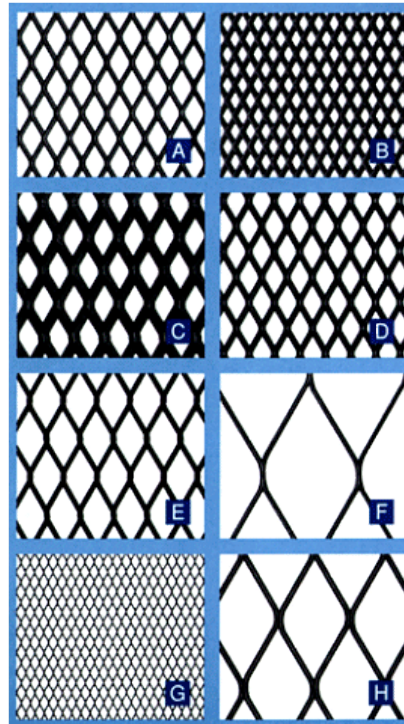
Beschichtete Titan- und Mischoxid-Anoden sind in vielen Größen und Formen lieferbar.

Die Anoden bestehen aus Titan- oder einer Niob-Basis mit einer Platin-Schicht von 2,5 µm (wahlweise auch andere Pt-Schichten möglich).

Platinierte Titananoden werden für folgende Elektrolyte verwendet: Rhodium, Goldplattierbäder, Palladium, Platin und Chrombäder.

### Vorteile unseres Anodenmaterials

- Konstante aktive Oberfläche, dimensional stabil
- Geringe Umweltbelastung und wenig Wartung
- Optimale Abscheidung wird ermöglicht
- Energiesparend durch optimal geformte Anoden und einer kleinen Anode/Kathode-Entfernung



Basis- und beschichtetes Anodenmaterial ist in verschiedenen Metall-Geflechtes (**siehe Bild A-H**) lieferbar.

Durch die niedrigen Stromdichten können die beschichteten Anoden über mehrere Jahre eingesetzt werden. In Chrom-Bädern variiert der Platin-Verbrauch normalerweise zwischen 1-6 g pro Million Ah. Der Platin-Verbrauch in edlen Metallbädern ist etwas höher.

Technische Änderungen vorbehalten!