VERFAHREN

* [**01 Vorbehandlung**](http://www.schloetter.de/verfahren/01-vorbehandlung/stripper/)
* [**02 Entfetter**](http://www.schloetter.de/verfahren/02-entfetter/)
* [**03 Kupfer**](http://www.schloetter.de/verfahren/03-kupfer/leiterplatten/)
* [**04 Nickel**](http://www.schloetter.de/verfahren/04-nickel/elektrolyte/)
* [**05 Chrom**](http://www.schloetter.de/verfahren/05-chrom/)
* [**06 Silber**](http://www.schloetter.de/verfahren/06-silber/)
* [**07 Gold**](http://www.schloetter.de/verfahren/07-gold/)
* [**08 Zink und Zinklegierungen**](http://www.schloetter.de/verfahren/08-zink-undzinklegierungen/)
* [**09 Passivierungen Chromatierungen**](http://www.schloetter.de/verfahren/09-passivierungen-chromatierungen/passivierungen/)
* [**10 Zinn**](http://www.schloetter.de/verfahren/10-zinn/)
* [**11 Zinnlegierungen**](http://www.schloetter.de/verfahren/11-zinnlegierungen/)
* [**12 Diverse Verfahren**](http://www.schloetter.de/verfahren/12-diverse-verfahren/)
* [**18 Chemisch Nickel**](http://www.schloetter.de/verfahren/18-chemisch-nickel/chemisch-nickel/)

01 Vorbehandlung

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **01009** **Abziehbad ALK** |  | Anodischer Stripper für Glanznickel-, Messing-, Kupfer- und Zinnschichten auf Eisenwerkstoffen |
| **01016**  **SLOTOSTRIP 10** |  | Sprühverfahren zum Entfernen von Metallresist-Zinnschichten Metallschlamm kann einem Recyclingverfahren zugeführt werden. |
| **01019** **Stripper E 40** |  | Verfahren zum elektrolytischen Ablösen von Zinn Blei und Bleizinnlegierungen von Edelstahl |
| **01031** **Stripper PLUTEX** |  | Stark alkalischer komplexbildnerfreier Stripper vorwiegend zum chemischen Ablösen von Zinn- und Bleizinnschichten von Stahl |
| **01033** **Stripper L** |  | Cyanidisch-alkalischer Stripper zum chemischen Ablösen metallischer Überzüge von Stahl |
| **01034** **Stripper L 10** |  | Saurer Stripper zum chemischen Ablösen von Zinn- Nickel- und Kombinationsschichten von Buntmetallen. |
| **01036** **Stripper L 30** |  | Saurer Stripper zum chemischen Ablösen von Zinn und Bleizinnschichten z.B. bei der Leiterplattenfertigung |
| **01039** **Stripper N 10** |  | Alkalischer cyanidfreier Stripper zum chemischen Ablösen von galvanisch abgeschiedenen Nickelschichten von Stahl Kupfer Messing Neusilber |
| **01041** **Stripper L 60** |  | Chemisch arbeitendes zweistufiges Sprühverfahren zum Ablösen von Zinn- Bleizinn- und Bleiüberzügen von Kupfer Einsatz in Durchlaufanlagen |
| **01045** **Stripper L 80** |  | Chemisch arbeitendes zweistufiges Tankstripp-Verfahren zum Ablösen von Zinn- Bleizinn- und Bleiüberzügen von Kupfer universeller Einsatz |
| **01046** **Stripper E 10** |  | Elektrolytisches Ablösen von Kupfer Chrom Nickel einschl. Matt- und Halbglanznickel von Gestellen aus Edelstahl |

02 Entfetter

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **02003** Entfetter **SLOTOCLEAN EL KG** |  | Universeller eletrolytischer Entfetter für anodische und Kathodische Arbeitsweise |
| **02005** Entfetter **SLOTOCLEAN EL 30** |  | Universell einsetzbarer Elektrolyt zum Reinigen von Stahl und Buntmetallen in Gestell- Trommel- und Bandanlagen |
| **02007** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 10** |  | Bei relativ niedrigen Temperaturen arbeitender hochwirksamer Flutentfetter vorwiegend zum Entfernen von Öl Fett oder Ziehfetten auf Stahl bestimmt |
| **02010** Entfetter **SLOTOCLEAN AK FSA** |  | Schwach alkalischer Reiniger zur Flut- bzw. Spritzenfettung von Aluminium Aluminiumlegierungen und Zinkdruckguss |
| **02020** Reiniger **SLOTOCLEAN S 20** |  | Wird vorwiegend zum Reinigen von Leiterplatten vor der Aktivierung eingesetzt |
| **02021** Reiniger **SLOTOCLEAN S 30** |  | Reiniger zum Aktivieren von Leiterplatten. Entfernt störende Oberflächenfilme |
| **02025** Reiniger **SLOTOCLEAN S 80** |  | Schwefelsaurer Reiniger für Leiterplatten vor dem Aktivieren. |
| **02026** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 1070** |  | Schwach alkalischer Reiniger zur Entfettung von Aluminium, Alumiumlegierungen und Zinkdruckguss. |
| **02028** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 90** |  | Schwach alkalischer Flutentfetter zum Entfernen von Bearbeitungsölen und Ziehfetten von Aluminium, Kupfer, Messing und Neusilber, |
| **02031** Entfetter **SLOTOCLEAN EL 120** |  | Silikathaltiger Entfetter zur elektrolytischen Reinigung von Stahl |
| **02032** Entfetter **SLOTOCLEAN EL 130** |  | Universelles Verfahren für die elektrolytische Entfettung bzw. Aktivierung von Buntmetallen Zinkdruckguss und Stahl |
| **02035** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 150** |  | Stark alkalisches Verfahren zur Flutentfettung von Stahl |
| **02036** Entfetter **SLOTOCLEAN EL DCF 10** |  | Stark alkalisches Verfahren zur Flutentfettung von Stahl besonders zur Entfernung von Bearbeitungsölen Für Trommel- und Gestellware geeignet |
| **02037** Entfetter **SLOTOCLEAN EL DCG** |  | Universell einsetzbares Verfahren zur elektrolytischen Entfettung von Stahl Buntmetallen und Zinkdruckguss |
| **02038** Aktivierung **SLOTOCLEAN DECASEL 5** |  | Eignet sich hervorragend zum Neutralisieren nach alkalischen Vorbehandlungsstationen und zum Aktivieren von Stahl Buntmetallen Zinkdruckguss und Aluminium |
| **02040** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 160** |  | Universeller Flutentfetter für Stahl, Kupfer und dessen Legierungen. Einsatz als elektrolytischer Entfetter möglich |
| **02041** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 170** |  | Stark alkalisches Verfahren nicht nur zur elektrolytischen Entfettung sondern auch zur Flutentfettung von Stahl |
| **02048** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 180** |  | Schwach alkalisches Verfahren zur Reinigung von Buntmetallen, Stahl und Aluminium. Der Ansatz erfolgt mit Flüssigkonzentraten |
| **02049** Entfetter **SLOTOCLEAN EL 210** |  | Universell einsetzbares Verfahren zum elektrolytischen Entfetten von Stahl und Buntmetallen sowie zum Flutentfetten von Stahl |
| **02063** Entfetter **SLOTOCLEAN EL 2032** |  | Universeller, alkalischer, cyanidfreier Entfetter zur elektrolytischen Entfettung von Buntmetallen und Zinkdruckguss. Auf Grund seiner Tensidkombination eignet er sich auch als Flutentfetter. |
| **02066** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 2220** |  | Schwach alkalischer Flutentfetter für Stahl, Buntmetalle und Aluminium |
| **02090** Entfetter **SLOTOCLEAN EL DCG-F** |  | Dient zum elektrolytischen Entfetten von Stahl Buntmetallen und Zinkdruckguss ferner zum Flutentfetten von Stahl |
| **02092** Rostschutz **SLOTOCLEAN AC** |  | Temporärer Korrosionsschutz für Ware, die nach dem Entfetten Zwischengelagert wird |
| **02110** Entfetter  **SLOTOCLEAN AK 160 K** |  | Alkalisches Verfahren auf Kaliumbasis zur Flutentfettung von Stahl Kupfer und dessen Legierungen |
| **02112** Entfetter **SLOTOCLEAN EL 220** |  | Sowohl zur elektrolytischen Entfettung von Buntmetallen und Zinkdruckguss als auch zur Flutentfettung von Zinkdruckguss geeignet |
| **02116** Entfetter **SLOTOCLEAN AE 310** |  | Stark alkalischer Reiniger zur Flut- und Elektroentfettung von Stahloberflächen Je nach Aufgabenstellung stehen zwei Entfetterkonzentrate zur Verfügung |
| **02117** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 290** |  | Alkalisches Verfahren zur Flutentfettung von Stahl Kupfer und dessen Legierungen |
| **02119** Entfetter **SLOTOCLEAN BIO 100** |  | Wässriges schwach alkalisches und mäßig schäumendes Reinigungssystem auf biologischer Basis entfernt bereits bei niedrigen Badtemperaturen Öle Fette usw. |
| **02121** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 340** |  | Mild alkalisches Verfahren zur Reinigung von vorwiegend alkaliempfindlichen Metallen wie Zinkdruckguss sendzimir verzinkten Oberflächen und Aluminium |
| **02122** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 350** |  | Schwach alkalisches Verfahren zur Reinigung von Messing und Kupfer |
| **02128** Entfetter **SLOTOCLEAN EL 360** |  | Komplexbildnerhaltiges Verfahren zur Entfettung von Stahl entweder anodisch oder mit periodischer Umpolung (anodisch - kathodisch) |
| **02130** Entfetter **SLOTOCLEAN EL 370** |  | Universell einsetzbares Verfahren zur elektrolytischen Entfettung von Stahl und Buntmetallen (auch für Blei-Bronze geeignet) |
| **02138** Entfetter **SLOTOCLEAN AK 380** |  | Stark alkalischer Flutentfetter für Stahl Kupfer und seine Legierungen können ebenfalls gereinigt werden |
| **02139** Entfetter **SLOTOCLEAN AE 390** |  | Stark alkalischer Reiniger zur Spritz- Abkoch/Flut- und elektrolytischen Entfettung von Stahl- und Emailoberflächen Ansatz mit Flüssigkonzentraten |
| **02300** Übersicht **Entfetterzusätze** |  | Alkalische Entfetter können mit Hilfe dieser Zusätze für spezifische Aufgaben optimiert werden |

03 Kupfer

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **03007** Glanzkupferbad **SLOTOCOUP CU 40** |  | Einsatz in Vertikalanlagen Glänzende spannungsarme Überzüge mit optimaler Bruchdehnung |
| **03019** Kupferbad **SLOTOCOUP CU 50** |  | Einsatz in Vertikalanlagen Leiterbildaufbau gute Metallverteilung und Deckfähigkeit |
| **03025** Kupferbad **SLOTOCOUP CU 80** |  | Einsatz in Vertikalanlagen feinkörnige und duktile Schichten kath. Stromdichten bis 10 A/dm2 |
| **03026** Kupferbad **SLOTOCOUP HL 10** |  | Einsatz in horizontalen Durchlaufanlagen geeignet für periodische Stromumkehr |
| **03032** Kupferbad **SLOTOCOUP SF 20** |  | SuperFilling Kupferbad für den Einsatz in Vertikalanlagen speziell zum Füllen von Blind Microvias bei geringem Schichtaufbau an der Oberfläche der Leiterplatte. |
| **03105** Kupferbad **SLOTOCOUP**  **BV 50** |  | verbesserte Metallverteilung beim Füllen von Blind Microvias, Leiterbildaufbau und Metallisieren von Durchgangsbohrungen in einem Verfahrensschritt |
| **03311**  Kupferbad **SLOTOCOUP**  **BV 110** |  | Füllen von Blind Microvias, Leiterbildaufbau und Metallisieren von Durchgangsbohrungen in einem Verfahrensschritt |
| **03814** Kupferbad **SLOTOCOUP CU 140** |  | Einsatz in Vertikalanlagen zum Beschichten jedoch nicht Füllen von blind micro vias |
| **03821** Kupferbad **SLOTOCOUP**  **CU 210** |  | Das Kupferbad SLOTOCOUP CU 210 ermöglicht in Kombination mit Reverse Pulse Plating eine ausgezeichnete Metallverteilung in Durchgangsbohrungen. Kupferbad SLOTOCOUP CU 210 kann auch mit Gleichstrom betrieben werden. |
| **03824** Kupferbad **SLOTOCOUP CU 240** |  | Das Kupferbad SLOTOCOUP CU 240 wurde speziell für die Leiterplattenindustrie entwickelt. Es wird zum Beschichten, jedoch nicht zum Füllen von Blind Microvias eingesetzt und eignet sich ebenfalls gut zum Metallisieren von Durchgangsbohrungen. |

04 Nickel

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **04002** **Nickelsulfamatbad MS** |  | Hochgeschwindigkeitselektrolyt für Galvanoformung, Dickvernickelung und Durchlaufanlagen.Der Elektrolyt scheidet Schichten mit niedrigen inneren Spannungen ab. |
| **04009** Hochglanznickelbad **SLOTONIK 20** |  | Duktile hochglänzende Schichten mit guter Einebnung bei geringer Nickelauflage Einsatz für Gestell- und Trommelware |
| **04010** Hochglanznickelbad **SLOTONIK 30** |  | Duktile hochglänzende Schichten mit guter Einebnung bei geringer Nickelauflage spezieller Elektrolyt für Trommelware |
| **04012** Halbglanznickelbad **MARK 90** |  | Halbglanznickelschichten zum Einsatz in Doppelnickelverfahren duktile Schichten mit guter Einebnung |
| **04013** Hochglanznickelbad **SLOTONIK 40** |  | Universeller Hochglanzelektrolyt. Glanz und Einebnung können separat gesteuert werden |
| **04018** Hochglanznickelbad **SLOTONIK 50** |  | Duktile, hochglänzende Schichten mit guter Einebnung bei geringer Nickelauflage spezieller Elektrolyt für Gestellware |
| **04106** Hochglanznickelbad **SLOTONIK 60** |  | Duktile hochglänzende Schichten mit sehr guter Einebnung bei geringer Nickelauflage spezieller Elektrolyt für Gestellware |
| **04201** Satinnickelbad **SLOTONIK S 210** |  | Liefert wahlweise blendfreie seidenmatte satinartige Nickelschichten oder einen Perlglanzeffekt dekorative Anwendungen |

05 Chrom

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **05001** Glanzchrombad **SLOTOCHROM DC 150** |  | Niedriger Chromsäuregehalt außergewöhnlich gute Deckkraft |
| **05003** Glanzchrombad **SLOTOCHROM DR 60** |  | Basis: Chrom(III) dekorative Chromschichten mit der Optik von Cr(VI)- Schichten, auf Sulfat-Basis |
| **05008** Glanzchrombad **SLOTOCHROM 50** |  | Basis: Chrom(III) helle dekorative Chromschichten |
| **05009** Chrombad **SLOTOCHROM DR 1140** |  | Dienst zum Abscheiden von dekorativen Chromschichten. Es enthält keine Chromate, sondern arbeitet auf Basis von 3-wertigen Chromverbindungen. |
| **05010** Hartchrombad **SLOTOCHROM S** |  | Einfach zu wartendes Hartchrombad sehr hohe Abscheidungsgeschwindigkeit |
| **05012** Glanzchrombad **SLOTOCHROM GC 10** |  | Das Glanzchrombad SLOTOCHROM GC 10 weist eine ungewöhnlich gute Deckkraft verbunden mit hoher Abscheidegeschwindigkeit und brillanten Chromüberzügen auf. |
| **05037** Schwarzchrombad **SLOTOCHROM 70** |  | Das Schwarzchrombad SLOTOCHROM 70 liefert einheitliche, dekorative Schwarzchromüberzüge, die auch im technischen Bereich, z.B. Solartechnik, Optische Industrie, Anwendung finden. |
| **05052** Netzmittelkonzentrat **SLOTOCHROM FT 248** |  | Das Netzmittelkonzentrat SLOTOCHROM FT 248 ist ein PFOS-haltiges (PFT), Chrom(VI)- beständiges, oberflächenaktives Wirkstoffkonzentrat welches für den Einsatz in Hartchrombädern gedacht ist. |

06 Silber

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **06004** **Antitarnish ALS 10** |  | Umweltverträglicher Anlaufschutz für Silber. Tauchverfahren |
| **06020** Glanzsilberbad **ALTIX** |  | Technischer und dekorativer Einsatz Ergibt helle glänzende Silberschichten von großer Härte |
| **06021** Einsatz v. Korrekturzusatz **SOB** |  | Korrekturzusatz für Standspülen zur Vermeidung von Verfärbungen |
| **06030** Glanzsilberbad **ELFIT 73** |  | Technischer und dekorativer Einsatz Ergibt helle glanzerhaltende Silberschichten mit geringem spezifischen Widerstand |
| **06041** **Anlaufschutz AG 110** |  | Chrom(VI)-freier Anlaufschutz für galvanisch abgeschiedene Silberschichten keine Beeinträchtigung der Lötfähigkeit |
| **06042** **Anlaufschutz AG 110 S** |  | Der Anlaufschutz AG 110 S ist ein saures Nachbehandlungsverfahren für elektrolytisch abgeschiedene Silberoberflächen. Das Anlaufen der Silberoberflächen durch Ausbildung sulfidischer Schichten wird verhindert. |

07 Gold

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **07002** Tauchgoldbad **SLOTOGOLD 10** |  | Stromlose Abscheidung 24-karätiger Goldschichten gleichmäßige bondfähige Schichten bis 02 µm |
| **07020** Hartglanzgoldbad **ORIMA B** |  | Schwach saurer Elektrolyt mit einfacher Badführung Trommeleinsatz ist möglich 24-karätige Schichten bis 4µm und 120 - 180 HV |

08 Zink und Zinklegierungen

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **SLOTOLOY ZSN 20** |  | Schwach saurer fluoridfreier Elektrolyt ergibt matte bis halbglänzende Überzüge hervorragender Schutz gegen Rotrost |
| **08007** **Netzmittel AZN** |  | Sprühverhinderer in elektrolytischen Entfettern und alkalischen Zinkbädern |
| **08012**  Glanzzinkbad **SLOTOCYN 10** |  | Cyanidischer Elektrolyt einfache Badführung hohe Stabilität |
| **08013** Zink-Nickel  Legierungsbad **SLOTOLOY ZN 60** |  | Alkalisch/cyanidfreier Elektrolyt für Trommelware zuverlässige Bearbeitung von Stahlsorten mit schlechtem Anspringverhalten durch zweistufige Beschichtung |
| **08016** Glanzzinkbad **ZINCASLOT 50** |  | Alkalisch/cyanidfreier Elektrolyt sehr gute Metallverteilung und Haftung Einsatz für Trommel- und Gestellware |
| **08018** **Netzmittel AZN 20** |  | Sprühverhinderer in elektrolytischen Entfettern und alkalischen Zinkbädern |
| **08081** Zink-Eisen  Legierungsbad **SLOTLOY ZE 40** |  | Alkalisch/cyanidfreier Elektrolyt spezielle Trommelvariante verfügbar Überzüge können auch schwarzpassiviert werden |
| **ZINCASLOT 80** |  | Alkalischer Zinkelektrolyt mit zuverlässiger Haftung bei höchsten Alkaligehalten. |
| **08100** Zink-Eisen Legierungsbad **SLOTOLOY ZE 100** |  | Alkalisch/cyanidfreier Elektrolyt einfache Handhabung durch erweiterten Arbeitsbereich |
| **08101** Zinkbad **ZINCASLOT ZA 1020** |  | Alkalischer Zinkelektrolyt neuer Generation für Trommel - und Gestellware, sehr hoher Glanzgrad, weites Dosierungsfenster, sehr gute Metallverteilung und Haftung |
| **08221** Zink-Nickel Legierungsbad **SLOTOLOY ZN 210** |  | Das Zink-Nickel Legierungsbad SLOTOLOY ZN 210 ist ein alkalisches, einstufiges Verfahren zur Abscheidung von Zink-Nickel Legierungsüberzügen mit einem Nickelanteil von 12 - 15 Gew. %. Einsatz findet es ausschließlich zur Beschichtung von Trommelware. |
| **08241** Glanzzinkbad **SLOTANIT OT 1** |  | Schwach saurer Elektrolyt für Gestell- und Trommelware hohe Brillanz und ausgezeichnete Duktilität auch bei hoher Salzfracht kein störender Trübungspunkt |
| **08246** Glanzzinkbad **SLOTANIT OT 60 1** |  | Schwach saurer Elektrolyt gute Arbeitsweise bis 60°C dadurch besonders für Trommelware geeignet auch bei hoher Salzfracht kein störender Trübungspunkt |
| **08251** Glanzzinkbad **SLOTANIT OT 110** |  | Hochglänzender schwachsaurer Zinkelektrolyt mit besonsers gutem Anspringverhalten zur Gussbeschichtung |
| **08253** Zinkbad **SLOTANIT OT 1010** |  | Hochglänzender schwachsaurer Zinkelektrolyt mit hoher Brillanz und hervorragender Glanztiefenstreuung der abgeschiedenen Überzüge. |
| **08311** Zink-Nickel Legierungsbad **SLOTOLOY ZN 310** |  | Schwachsaurer, ammoniumfreier Elektrolyt zur Abscheidung seidenmatter bis glänzender Zink-Nickel Legierungsüberzüge |
| **08312** Zink-Nickel Legierungsbad **SLOTOLOY ZN 320** |  | Schwachsaurer, borsäurefreier Elektrolyt zur Abscheidung seidenmatter bis glänzender Zink-Nickel Legierungsüberzüge |
| **08508** Zink-Nickel Legierungsbad **SLOTOLOY ZN 80** |  | Alkalischer Elektrolyt mit gleichmäßiger Legierungsverteilung und erhöhter Stromausbeute hervorragender Korrosionsschutz |

09 Passivierungen / Chromatierungen

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **09002** Passivierung **SLOTOPAS PA 1030** |  | Kobaltfreie Passivierung für den Einsatz auf sauer und alkalisch abgeschiedenen Zinkschichten. Die Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit gemäß der DIN 50979 werden erfüllt. |
| **09004** Wartung von Passivierungen **PSV** |  | Flüssigzusatz zum Entfernen von Zink aus Passivierungen erhöht deren Standzeit |
| **09007** Passivierung **METAPAS 3 blau N** |  | Fluoridfreie Dünnschichtpassivierung zur Erzeugung einheitlich blau-violetter Korrosionsschutzschichten |
| **09008** Passivierung **SLOTOPAS PF 1060** |  | Die Passivierung erzeugt intensiv schwarze Konversionsschichten auf alkalisch abgeschiedenen Zinkschichten. Der Anwendungsschwerpunkt liegt in der Gestellbeschichtung. |
| **09043** Dickschichtpassivierung **SLOTOPAS HK 10** |  | Erzeugt leicht irisierende Konversionsschichten mit sehr gutem Korrosionsschutz eine einheitlich transparente Optik wird durch Versiegeln erreicht |
| **09044** Dünnschichtpassivierung **SLOTOPAS Z 10 blau** |  | Erzeugt bläulich violette Konversionsschichten. Korrosionsschutz nach DIN EN ISO 9227 > 24h |
| **09045** Dünnschichtpassivierung **SLOTOPAS Z 20 blau** |  | Korrosionsbeständigkeit nach DIN EN ISO 9227 > 24h auch nach Wärmebehandlung (120°C, 24h) |
| **09048** Dickschichtpassivierung **SLOTOPAS HK 20** |  | Erzeugt leicht irisierende Konversionsschichten auf Zink und Zink/Eisen vermindert Innenkorrosion eine einheitlich transparente Optik wird durch Versiegeln erreicht |
| **09049** Gelbpassivierung **SLOTOPAS G 10** |  | Erzeugt gelbe Konversionsschichten auf galvanischen Zinküberzügen Korrosionsschutz mit Gelbchromatierungen vergleichbar |
| **09052** Passivierung **SLOTOPAS ZNT 40** |  | Dünnschichtpassivierung für Zink/Nickel-Legierungsschichten guter Korrosionsschutz fluoridfrei |
| **09056** Passivierung **SLOTOPAS ZNT 70** |  | Einkomponentige Dünnschichtpassivierung für Zink/Nickel Legierungsschichten |
| **09058** Passivierung **SLOTOPAS ZNT 80** |  | Fluoridhaltige Transparentpassivierung für Zink/Nickel Legierungsschichten mit edelstahlähnlicher Optik |
| **09102** Gelbpassivierung **SLOTOPAS G 20** |  | Farbstoffreie, intensiv gelbe Dickschichtpassivierung |
| **09106** Schwarzpassivierung **SLOTOPAS Z 60** |  | Schwarzpassivierung bei Raumtemperatur für alkalische Zink und niedrig legierte Zink/Eisenschichten |
| **09115** Passivierung **SLOTOPAS ZNC 50** |  | Die kobaltfreie Passivierung SLOTOPAS ZNC 50 wird zum Passivieren von galvanisch abgeschiedenen Zink-Nickel Legierungsschichten eingesetzt. Sie erzeugt eine bunt irisierende, chrom(VI)freie Passivierungsschicht mit gutem Korrosionsverhalten. |
| **09116** Passivierung **SLOTOPAS ZNB 60** |  | Kobaltfreie Passivierung welche zum Passivieren von galvanisch abgeschiedenen Zink-Nickel Legierungsschichten eingesetzt wird. Sie erzeugt blaue, chrom(VI)freie Passivierungsschicht mit gutem Korrosionsverhalten und ist geeignet zur farblichen Kennzeichnung von Artikeln. |
| **09130** Passivierung **SLOTOPAS ZN 300** |  | Erzeugt dunkle Konversionsschichten auf Zink/Nickel-Legierungsschichten einheitlich schwarze Optik in Verbindung mit einer Versiegelung |
| **09133** Passivierung **SLOTOPAS Z 30 T** |  | SLOTOPAS Z 30 T bildet auf allen galvanisch verzinkten Oberflächen eine intensiv bläuliche chrom(VI)freie Schutzschicht mit außergewöhnlich gutem Korrosionsverhalten. |
| **09316** Schwarzpassivierung **SLOTOPAS ZE 160** |  | Erzeugt schwarze Konversionsschichten auf Zink/Eisen-Legierungsschichten Versiegelung empfohlen lange Standzeit |

10 Zinn

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **10006** **Zinnbad MBF 20** |  | Saurer fluoridfreier Elektrolyt Abscheidung seidenmatter feinkristalliner Überzüge Einsatz in Durchlaufanlagen zur Verzinnung von Drähten oder Bändern |
| **10010** **Zinnbad DSN** |  | Fluorborsaurer Elektrolyt Einsatz in Durchlaufanlagen feinkristalline seidenmatte Überzüge auch nach Lagerung und Temperung hervorragende Lötbarkeit |
| **10012** Glanzzinnbad **CULMO 20** |  | Schwefelsaurer Elektrolyt für Trommel- und Durchlaufanlagen |
| **10017** Zinnbad **SLOTOTIN 40** |  | Saurer, fluoridfreier Elektrolyt für Abscheidung seidenmatter feinkristalliner Überzüge, Einsatz in Durchlaufanlagen, geringe Neigung zur Whiskerbildung |
| **10021** Mattzinnbad **SAT 10** |  | Mattzinnbad mit guter Deckfähigkeit und ausgezeichnetem Lötverhalten |
| **10024** Glanzzinnbad **GBF 10** |  | Saurer fluoridfreier Elektrolyt Abscheidung glänzender Überzüge Einsatz in Durchlaufanlagen auch nach Lagerung und Temperung hervorragende Lötbarkeit |
| **10027** Zinnbad **SLOTOTIN 60** |  | Schwach saurer fluoridfreier Elektrolyt zur Abscheidung matter Überzüge Beschichtung von elektronischen Komponenten mit Glas- oder Keramikanteilen |
| **10028** Glanzzinnbad **GBF 30** |  | Saurer fluoridfreier Elektrolyt Abscheidung glänzender Überzüge Einsatz in Durchlaufanlagen hohe Stromdichten schwach schäumend |
| **10033** Glanzzinnbad **SLOTOTIN 70** |  | Schwefelsaurer Elektrolyt Abscheidung hochglänzender Schichten auf  Gestell- und Trommelware niedrige Badtemperaturen reduzierte Trübung schwach schäumend |
| **10050** Klärung saurer Zinnbäder **FMN** |  | Entfernt Zinn(IV) aus sauren Zinnbädern |
| **10063**  **Kontaktverzinnung SN 30 1** |  | Stromlose Abscheidung auf Kupfer und Kupferlegierungen zum Aufhellen von Blei- und Bleizinnoberflächen |
| **10103** Glanzzinnbad **SLOTOTIN 30 1** |  | Schwefelsaurer Elektrolyt zur Abscheidung hochglänzender Schichten auf Gestell- und Trommelware niedrige Badtemperaturen reduzierte Trübung |
| **10105** Mattzinnbad **SLOTOTIN 50 1** |  | Sulfatfreier Elektrolyt zur Abscheidung feinkristalliener Überzüge mit guter Deckkraft Neigung zur Whiskerbildung unterdrückt kompatibel mit bleifreien Loten |
| **10150** Glanzzinnbad **CULMO 1** |  | Hochglänzende Zinnschichten beliebiger Stärke Gestell und Trommelware Einsatz für Leiterplatten elektrotechnische Bauteile Haushaltsgeräte |
| **10152** Glanzzinnnbad **CULMO AT 1** |  | Schwefelsaurer Elektrolyt zur Abscheidung glänzender Zinnschichten spezieller Glanzzusatz für Leiterplattenfertigung verfügbar |
| **10162** Mattzinnbad **SAT 20 1** |  | Sulfatfreier Elektrolyt zur Abscheidung feinkristalliner Überzüge gute Deckfähigkeit geringe Empfindlichkeit gegenüber Ausblutungen von alkalilöslichen Galvanoresisten |
| **10163** Mattzinnbad **SAT 30 1** |  | Schwefelsaurer Elektrolyt zur Abscheidung feinkristalliner Überzüge eine für saure Mattzinnbäder ungewöhnlich gute Deckfähigkeit verbunden mit hervorragendem Lötverhalten |
| **10182** Glanzzinnbad **GF 20 1** |  | Basis: organische Säure fluorid- und formalinfrei auch nach beschleunigten Alterungstests sehr gut lötbar unempfindlich gegenüber Fingerabdrücken |

11 Zinnlegierungen

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **11000** **Bleizinnbad LA** |  | Fluorborsaurer Elektrolyt für Leiterplatten und elektronische Bauteile, feinkristalline Überzüge mit ca. 60% Zinn |
| **11003** Legierungsbad **SLOTOLET CSP 10 1** |  | Saurer fluoridfreier Elektrolyt zur Abscheidung des ternären Legierungssystems Blei-Zinn-Kupfer, auch dicke Schichten sind glatt und frei von Dendriten |
| **11004** Bleizinnbad **SLOTOLET KB 10** |  | Saures, schaumarmes Bleizinnbad für Durchlaufanlagen |
| **11006** Bleizinnbad **SLOTOLET HG 10** |  | Scheidet halbglänzende Schichten mit geringem Kohlenstoffanteil ab. Einsatz für Elektronikbautele |
| **11013** Bleizinnbad **SLOTOLET KB 30** |  | Verfahren für Badbeschichtung mit anschließender Umformung |
| **11022** Zinn-Kupfer Legierungsbad **SLOTOLOY SNC 20** |  | Sulfatfreier Elektrolyt für die Abscheidung feinkristalliner matter Zinn-Kupfer Legierungsüberzüge, ca. 1 - 10 % Cu, verringerte Whiskerbildung |
| **11025** Zinn-Silber Legierungsbad **SLOTOLOY SNA 30** |  | Stark saurer Elektrolyt seidenmatte feinkristalline Zinn-Silber Legierungen mit ca. 3 % Ag für Durchlauf-, Gestell- und Trommelanlagen |
| **11042** Bleizinnbad **SLOTOLET KB** |  | Verfahren für Gestell und Durchlaufanlagen. 5 - 90% Blei |
| **11044** Bleizinnbad **SLOTOLET GB 10** |  | Erzeugt in Durchlaufanlagen kohlenstoffarme Schichten mit 5 - 10 % Blei |
| **11048** Bleizinnbad **SLOTOLET GB 20** |  | Erzeugt in Durchlaufanlagen kohlenstoffarme Schichten mit 5 - 10 % Blei |
| **11053** Bleizinnbad **SLOTOLET GB 60** |  | Fluorid- und formalinfreier Elektrolyt zur Abscheidung glänzender Bleizinnüberzüge bevorzugt für den Legierungsbereich mit 5 - 40 % Blei, für Durchlaufanlagen |
| **11072** **Bleibad MSN 10 1** |  | Starksaurer, fluoridfreier Elektrolyt, vielseitige Anwendungsbereiche, Abscheidung glatter und dendritfreier Überzüge auch bei Bleischichten über 200 µm |
| **11097** Bleizinnbad **SLOTOLET KB 20** |  | Fluoridfreier Elektrolyt zur Beschichtung von IC-Leadframes in Hochgeschwindigkeitsablagen |
| **11201** Bleizinnbad **SLOTOLET K 10 1** |  | Stark saurer fluoridfreier Elektrolyt zur Abscheidung matter Schichten mit 5 - 10% Blei, Legierung über weiten Stromdichtebereich stabil |
| **11222** Bleizinnbad **SLOTOLET G 20 1** |  | Auf organischer Säure aufgebauter, fluorid- und formalinfreier Elektrolyt zur Abscheidung glänzender Schichten mit einem Anteil von etwa 5 - 10 % Blei |
| **11223** Bleizinnbad **SLOTOLET G 30 1** |  | Fluorid- und formalinfreier Elektrolyt zur Abscheidung glänzender Bleizinnlegierungen mit einem Bleigehalt bis zu 40 % |
| **11224** Bleizinnbad  **SLOTOLET G 40 1** |  | Fluorid- und formalinfreier Elektrolyt zur Abscheidung hochglänzender Schichten mit einem Bleigehalt bis zu 40 % |
| **11225** Bleizinnbad **SLOTOLET G 50 1** |  | Stark saurer, fluoridfreier Elektrolyt auf Alkylsulfonsäurebasis, glänzende Schichten, schleierfreie Überzüge im Legierungsbereich von 5 - 35 % Blei |
| **11304** Zinn-Bismut Legierungsbad **SLOTOLOY SNB 30 1** |  | Stark saurer Elektrolyt zur Abscheidung seidenmatter Zinn-Bismut Legierungsschichten mit bis zu 5% Bismut |
| **11401** Zinn-Nickel Legierungsbad **SLOTOLOY NIT 10** |  | Zinn-Nickel Elektrolyt zur Abscheidung glanzerhaltender Schichten, Zusammensetzung 65/35 % |

12 Diverse Verfahren --------

18 Chemisch Nickel

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **18002** Chemisches Nickelbad **SLOTONIP CT 20** |  | Abscheidung von Ni-P/PTFE-Dispersionsschichten mit 10 - 13 % Phosphor in der Ni-P Schicht und ca. 20 - 30 Vol.% PTFE für hohe tribologische Anforderungen |
| **18014** Chemisches Nickelbad **SLOTONIP 90** |  | Abscheidung von Nickel-Phosphor Schichten mit 10 - 12 % Phosphor Überzüge mit besonders hoher Korrosionsbeständigkeit |
| **18015** Chemisches Nickelbad **SLOTONIP 90 K** |  | Abscheidung von Nickel-Phosphor Schichten mit 10 - 12 % Phosphor Überzüge mit besonders hoher Korrosionsbeständigkeit, ammoniumfreie Variante |
| **18031** Chemisches Nickelbad **SLOTONIP 30 1** |  | Elektrolyt zur stromlosen Abscheidung von Nickel-Phosphor Überzügen auf Metallen und Nichtleitern mit 7 - 10 % Phosphor |
| **18033** Chemisches Nickelbad **SLOTONIP 30 3** |  | Einsatz für Elektronikbauteile, Leiterplatten und Aluminium |
| **18070** Chemisches Nickelbad **SLOTONIP 70 K** |  | Abscheidung von Nickel-Phosphor Schichten mit 7 - 10 % Phosphor Allroundverfahren ammoniumfrei |
| **18071** Chemisches Nickelbad **SLOTONIP 70 A** |  | Abscheidung von Nickel-Phosphor Schichten mit 7 - 10 % Phosphor Allroundverfahren |