

Ausgabe 29/2007

GOLD POST

für Freunde und
Mitarbeiter
der Umicore
Galvanotechnik

Neu: AURUNA® 312 und
PALLUNA® 469

PLATINODE® in MIRALLOY®

Firmenprofil IMO,
Königsbach-Stein

Neues analytisches Labor

Wissen ist Macht –
20 Jahre Z.O.G.

Zurück in die Zukunft

Liebe Geschäftsfreunde,

unter dem Motto „das Gute besser machen“ haben wir im vergangenen Jahr eine Methode mit dem Ziel eingeführt, Betriebsabläufe noch effizienter zu gestalten. „KVP“, das für „Kontinuierliches Verbesserungsprogramm“ steht, hat sich über Jahrzehnte - insbesondere in der Automobilindustrie bewährt. Der Systemansatz beruht auf der systematischen Suche nach Verschwendung. Mittels KVP werden interne Betriebsabläufe entschlackt, Aufwand wird reduziert und Kosten werden eingespart; Zeit wird gewonnen.





Diese Zeit werden wir nutzen, um das Vorhandene noch weiter zu verbessern. Unser Ziel ist es, Ihnen auch in der Zukunft leistungsfähige Verfahren und innovativen Service anbieten zu können.

Eine Maßnahme zur Erreichung dieser Ziele ist die zum 1. Januar 2007 intern durchgeführte Organisationsänderung. Galvanotechnik findet Anwendung in fast allen Industriebereichen. Um den verschiedenen Industrieanforderungen noch mehr gerecht zu werden, haben wir unsere Organisation produktübergreifend nunmehr auf die vier Hauptanwendungen ausgerichtet und die hervorragenden bestehenden Kompetenzen im Vertrieb und in der Anwendungstechnik gebündelt. Die neue Struktur wird durch die vier Anwendungsbereiche „Technische Edelmetalle“, „Dekorative Edelmetalle“, „Nichtedelmetalle“ und „Leiterplatten“ abgebildet. Jeder Bereich verfügt über ein Team aus Technik- und Vertriebspezialisten, um alle aufkommenden Fragen schnell und kompetent beantworten zu können.

Forschung ist Schlüssel für Innovation und Wachstum. Innerhalb unserer Kernkompetenzen suchen wir gezielt nach innovativen Verfahren zur Abscheidung von Edelmetallen, besonderen Legierungen, Platinierung von refraktären Metallen oder Beschichtung von Leiterplatten, um bond- oder lötfähige Oberflächen zu erzielen. Wir haben unsere Forschungsaktivitäten innerhalb dieser Kernarbeitsgebiete von Jahr zu Jahr weiterentwickelt und freuen uns darauf, Sie mit innovativen Ideen für ihre Anwendungen zu unterstützen.

Der erfolgreiche Einsatz galvanotechnischer Verfahren hängt wesentlich von den betriebspezifischen Randbedingungen beim Anwender ab. Deshalb ist ein enger Dialog zwischen Fachfirma und Anwender besonders wichtig. Ich freue mich sehr, Sie bald persönlich bei uns im Unternehmen begrüßen zu dürfen und verbleibe mit einem herzlichen Gruß aus Schwäbisch Gmünd.

Ihr
Thomas Engert

Geschäftsführer der
Umicore Galvanotechnik GmbH,
Schwäbisch Gmünd

Zum Titelbild:

Bandware - selektiv beschichtet - bei IMO
(Ingo Müller Oberflächentechnik)
im badischen Königsbach-Stein.

Messerückblick

Umicore Galvanotechnik hat auf internationalen Fachmessen 2006 wichtige Produkte gemeinsam mit Auslandsvertretungen präsentiert.

Watch & Jewellery in Dubai:
12. - 16. Dezember 2006

SF-China, Shanghai, Oberflächenmesse:
9. - 13. November 2006

SUR/FIN AESF, Milwaukee, USA:
18. - 21. September 2006
Der Repräsentant in Nordamerika, Uyumura International Corporation zeigte MIRALLOY® und AURUNA®-Verfahren. Die Messe ist eine ideale Plattform und Treffpunkt der amerikanischen Galvanikindustrie.

EBRATS Interfinish, Sao Paulo, Brasilien:
9. - 11. Mai 2006
Die Tochtergesellschaft Umicore Brazil nahm an der bedeutenden Fachmesse in Südamerika teil; diese findet alle drei Jahre statt. Neben dem umfangreichen galvanischen Lieferprogramm wurde am Stand für weitere Umicore-Geschäftsbereiche geworben. Kundenkontakte konnten zu vielen Geschäftspartnern aus Brasilien, aber auch in andere Länder Südamerikas geknüpft werden.



India International Jewellery Show Mumbai: 27. April - 1. Mai 2006
Gemeinsam mit der indischen Vertretung N. H. Wadia Jewellery Techniques, Mumbai, nahm Umicore erstmals an dieser Messe teil. Der Schwerpunkt lag bei RHODUNA® Prozessen für die Schmuckindustrie.

SITS, Paris, Frankreich:
27. - 31. März 2006
Umicore Galvanotechnik stellte auf dieser Oberflächenfachmesse wichtige Verfahren vor; dazu gehören AURUNA®, MIRALLOY® und PLATINODE®. Ebenfalls wurde darauf hingewiesen, dass alle Schlotter-Produkte seit 2005 in Frankreich über Umicore Marketing Services France, Service Galvanotechnique, vertrieben werden. Ein weiterer Messepartner war Umicore Climeta.



Istanbul Jewellery Show, Türkei:
22. - 26. März 2006
Zusammen mit der türkischen Vertretung Galtek hat die Umicore an dieser Schmuckmesse teilgenommen. Dekorative und nickelfreie Beschichtungen waren die Schwerpunkte.



CPCA-Show, Shanghai, China:
22. - 24. März 2006
Umicore nimmt jährlich an der wichtigen Leiterplatten-Fachmesse in China teil. Sie ist die ideale Plattform zur Präsentation der weltweit bekannten AURUNA®-Vergoldungsverfahren.



Edelstein- und Schmuckmesse, Bangkok:
1. - 5. März 2006
Erstmals nahm die Umicore Precious Metals Thailand Ltd. an dieser wichtigen internationalen Schmuckmesse teil und stellte ihre Produkte und Dienstleistungen vor. Die Besucherresonanz war sehr positiv.



Messevorschau

CPCA-Show, Shanghai, China:
21. - 23. März 2007

Trattamenti & Finiture, Parma, Italien:
22. - 24. März 2007

Hannover Messe - Oberflächentechnik:
16. - 20. April 2007

SUR/FIN AESF, Cleveland, USA:
13. - 16. August 2007

Stamping-Days, Pforzheim:
19. - 21. September 2007

Productronica, München:
12. - 16. November 2007

SF-China, Shanghai, China:
21. - 23. November 2007

AURUNA® 312

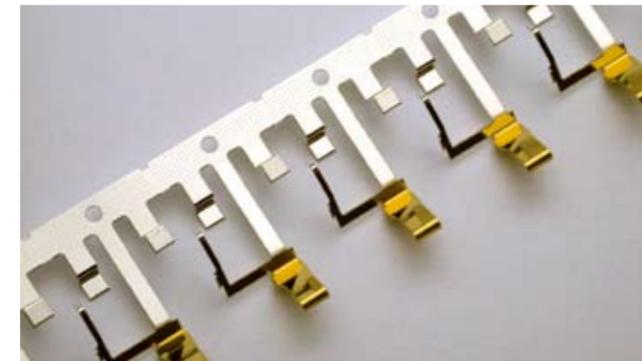
Neuer Elektrolyt mit unkritischer R+S Einstufung.

Die Weiterentwicklung des bewährten Goldelektrolyten AURUNA® 311 zielt auf eine unkritische Einstufung bei den R+S Sätzen ab. Die Neuentwicklung muss nicht mehr in die Kategorie R49 eingestuft werden. Primäres Einsatzgebiet ist - wie bisher - die haftfeste Vergoldung von passiven Edelstählen, Nickel und Nickelbasislegierungen. Dies wird durch die hervorragende Aktivierungswirkung des stark sauren Gold-Kobalt-Elektrolyten ermöglicht. Als besonderer Vorteil ist die hervorragende Streu- und Deckfähigkeit zu nennen. Als spezieller Einsatzbereich ist die Vorvergoldung von Bandmaterial im Durchlaufverfahren zu nennen. Hier ist der Elektrolyt bereits erfolgreich im Einsatz.

PALLUNA® 469

Palladium-Nickel wird mit ansteigender Tendenz für Steckverbinder verwendet.

Mit dem neuen chloridfreien PALLUNA® 469 werden verschleißbeständige Schichten unter Hochgeschwindigkeitsbedingungen bis zu 15 µm/min abgeschieden. Die Überzüge aus dem Elektrolyten sind besonders duktil und porenarm. Die Legierungszusammensetzung beträgt 80 % Palladium und 20 % Nickel. Durch den niedrigen pH-Wert wird die Ammoniakfreisetzung deutlich reduziert.



Steckverbinder mit Palladium-Nickel und Gold-Kobalt beschichtet.

Neue Broschüre „Edelmetallverfahren“

Dieses neu aufgelegte Prospekt bietet einen umfassenden Überblick über die Verwendung der wichtigsten Edelmetalle in der Galvanotechnik und der dazu benötigten Prozesse. Beschrieben werden die wesentlichen Eigenschaften und Anwendungsgebiete der Metalle Gold, Silber, Platin, Palladium, Rhodium und Ruthenium. Anhand von Abbildungen werden die wichtigsten Anwendungsgebiete im technischen als auch dekorativen Bereich gezeigt und im Text detailliert vorgestellt. Hinweise auf ausgewählte galvanische Verfahren der Umicore Galvanotechnik runden den Inhalt ab.

Bei Bedarf fordern Sie die Broschüre per e-mail unter galvano@eu.umicore.com an oder laden Sie die Datei im Internet herunter unter www.umicore-galvano.com. Haben Sie den neuen Internetauftritt schon besucht?



PLATINODE® 167 in MIRALLOY®

Empfehlung von Umicore Galvanotechnik: MMO-Anoden in MIRALLOY® Bädern verwenden.

In den MIRALLOY®-Elektrolyten von Umicore kommen standardmäßig Graphitanoden zum Einsatz. Umicore empfiehlt nun auch den Einsatz der PLATINODE® 167. Bei dieser Version handelt es sich um eine mit Mischmetalloxid (MMO) beschichtete Streckmetallanode aus Titan. Die Herstellung von Anoden aus Mischmetalloxid erfolgt durch das Aufbringen von gelösten Edelmetallverbindungen auf Titanstreckmetall, welche anschließend über einen thermischen Umwandlungsprozess in eine haftfeste, katalytisch wirksame Funktionsschicht umgewandelt werden. Zu bevorzugen sind dabei die Edelmetalle Iridium und Ruthenium.

Durch den Einsatz der MMO beschichteten Titan-Streckmetallanoden PLATINODE® 167 bieten sich dem Anwender folgende Möglichkeiten und Vorteile:

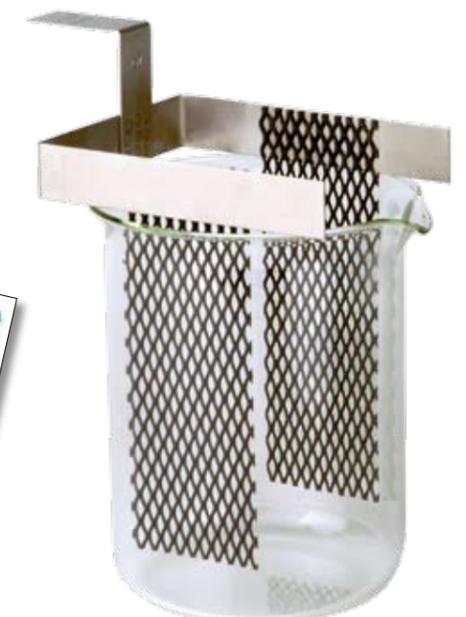
- kostenneutral
- unzerbrechlich
- Oberfläche durch verschiedene Maschenweiten frei bestimmbar
- dimensionsstabil
- guter Elektrolyt austausch und -durchströmung
- mögliche Energieersparnis
- geringerer Platzbedarf
- dreidimensionale Geometrien konfektionierbar
- einfachste Kontaktierung
- geringer Handlungsaufwand

Weitere Informationen:

Thomas Ebert (Bereichsleiter HTE), Tel. +49 (0) 7171 607-259, thomas.ebert@eu.umicore.com

Frank Friebel (Vertrieb HTE), Tel. +49 (0) 7171 607-292, frank.friebel@eu.umicore.com

Dr. Klaus Leyendecker (Bereichsleiter BMF), Tel. +49 (0) 7171 607-223, klaus.leyendecker@eu.umicore.com



MMO-Becherglasanode



Der Holospot® ist erst deutlich lesbar mit einer Lupe unter direkter Beleuchtung.

Entdecken Sie den Holospot®

Original Umicore-Qualität auf den ersten Blick!

Der Holospot® ist ein mehrlagiges Sicherheitskennzeichen vergleichbar mit dem Fälschungsschutz Ihrer Kreditkarte. Die Herstellererkennung wird in Form eines Hologramms auf dem Produktetikett erzeugt. Jedes Hologramm stellt für sich ein Unikat dar. Die Herstellung erfolgt nach neuester Technologie und gilt derzeit als absolut fälschungssicher. Um sich Sicherheit über die Originalität eines Produktes zu verschaffen, genügt es ab sofort, die vierstellige Seriennummer zu identifizieren.

Weitere Informationen entnehmen Sie dem Infoblatt: Discover the Holospot®. Sie finden dazu eine Datei auf der ersten englischen Umicore Internetseite www.umicore-galvano.com unter „Current offers“.

Neue golddrahtbondbare Oberfläche

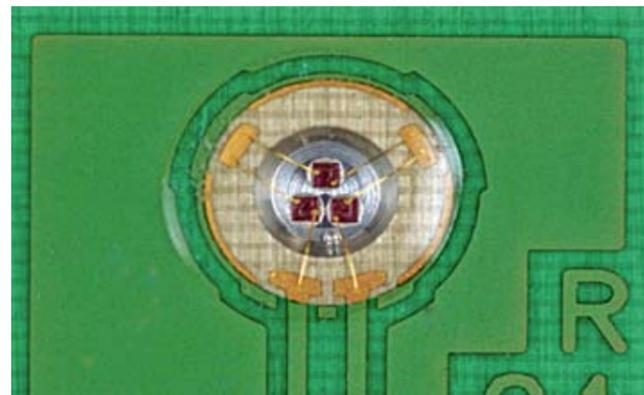
Umicore IP - dieses neue und kostengünstige Verfahren ist besonders geeignet, um bondbare Verbindungen mit Golddraht herzustellen.

Mit der Umicore IP Goldoberfläche, welche eine Sperrschicht aus Sudpalladium zwischen Nickel und Gold beinhaltet, werden hervorragende Ergebnisse beim Golddrahtbünden erreicht. Damit eröffnet sich eine ausgezeichnete Alternative zu den bekannten Reduktiv- und galvanischen Goldverfahren.

Neben der Kosteneinsparung kann auf die aufwändige Kontaktanbindung verzichtet werden. Dem Entwickler eröffnet sich bei zunehmender Integrationsdichte mehr Gestaltungsfreiheit bei der Festlegung des Leiterplattenlayouts. Beim Umicore IP Verfahren reduzieren geringere Prozesstemperaturen und -zeiten auch die Belastung auf die Lötstopmmaske erheblich. Die Bond- und Lötbarkeit erreicht mit dem Umicore IP eine zukunftsweisende Multifunktionalität.

Asetronics AG in Bern, ein Schweizer Leiterplattenhersteller, stellt maßgeschneiderte Leiterplatten und komplette elektronische Baugruppen her. Nach einer kurzen Anlagenumbauphase konnte Asetronics in enger Zusammenarbeit mit dem Chemielieferanten Umicore und dem Anlagenbauer STS das Umicore IP Verfahren in die bestehende vollautomatische Vertikalanlage erfolgreich integrieren.

Für Asetronics (www.asetronics.ch) war die Investition in dem neuen Schlüsselprozess Nickel/Gold von großer Bedeutung. Dadurch ergeben sich zukünftig Vorteile primär für die COB-Technologie.



Gegenüber dem galvanischen Verfahren kann mit der neuen Umicore IP Goldoberfläche auf die hindernden Anbindungen verzichtet werden.

SEMITOOL und Umicore

Eine starke Symbiose in der Halbleitertechnik.

Die Halbleiterindustrie verlangt höchste Qualitäts- und Zuverlässigkeitsstandards innerhalb ihrer Produktion. In einer Chip-Fabrik in Dresden werden auf Siliziumscheiben (=Wafer) durch galvanische Abscheidung kleinste Kupferstrukturen abgeschieden, welche die Leitungsverbindungen zwischen den „intelligenten Funktionseinheiten“ darstellen.

Während der galvanischen Abscheidung dieser Kupferstrukturen ist die Siliziumscheibe elektrisch zu kontaktieren. Da die Kontaktierung im Kupferelektrolyten zu erfolgen hat, sind besondere Anforderungen hinsichtlich Korrosionsbeständigkeit und Übergangswiderstand an die Kontakte zu stellen.



Umicore Galvanotechnik erhielt eine SEMITOOL® Lieferanten-Auszeichnung.

Semitool Europe Ltd., Cambridge, ist ein wichtiger Hersteller von Beschichtungsanlagen für die Halbleiterindustrie. Die zur Verkupferung notwendigen Kontakte wiesen bislang nicht die gewünschte Standzeit auf; noch war diese reproduzierbar und somit starken, unkalkulierbaren Schwankungen unterzogen. In einem gemeinsamen Projekt zwischen Semitool und Umicore wurden die spezifischen Anforderungen an diese Kontakte analysiert und Lösungswege aufgezeigt. Mit abgestimmten Verbesserungsschritten und durch den Einsatz der einzigartigen Umicore-Technologie zur Abscheidung von Platin aus der Salzsäure (=HTE) konnte die Standzeit um den Faktor 3-4 gesteigert werden. Hierdurch reduzieren sich die Kosten für Wartung und Neubeschaffung der Kontakte enorm.

Im Juli 2006 bekam Umicore Galvanotechnik die begehrte SEMITOOL® Lieferanten-Auszeichnung verliehen. Mit einem von Umicore platinieren Kontaktring konnten 50.000 Wafer verkupfert werden. Ein historischer Rekord!



Goldene Idealköpfe - Moderne und Antike gegenüber gestellt.

KVP: Kleine Schritte – große Wirkung

Bei Umicore Galvanotechnik wurde Anfang 2006 mit der Integration von KVP (Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) begonnen.

Die Grundzüge von KVP stammen aus dem japanischen „Kaizen“ (Veränderung zum Besseren), mit welchem die japanische Automobilindustrie sehr beachtliche Erfolge in der Verbesserung der Produkt-, Prozess- und Servicequalität erzielt hat. In kleinen, stets erreichbaren Schritten wird Verschwendung in betrieblichen Arbeitsprozessen durch die Mitarbeiter selbst erkannt, und entsprechende Verbesserungsmaßnahmen werden eingeleitet.



KVP-Symbol bei Umicore Galvanotechnik

Über viele Jahre hat die Industrie bewiesen, dass sich die Einführung rechnet und die Motivation der Mitarbeiter durch gestalterische Einbeziehung deutlich steigern lässt. Jede Verbesserung wird bei Umicore Galvanotechnik auch belohnt. Neben einem Betrag, den das jeweilige KVP-Team für einen abteilungsinternen Zweck verwenden darf, ist auch ein festgelegter Anteil für eine soziale Bestimmung vorgesehen; diese wird vom Team wiederum selber vorgeschlagen. Hierdurch entsteht ein hohes Maß an persönlichem Einsatz und Selbstverpflichtung aller Mitarbeiter.

Bei Umicore steht KVP für Innovation, Effizienz, Kunden- und Mitarbeiterzufriedenheit sowie Freude am Arbeitsplatz und bildet das Fundament für die Standortsicherung.

Falls Sie Interesse an diesen Erfahrungen bei der Einführung oder im Umgang mit KVP haben, stellt Umicore gerne weitere Informationen zur Verfügung: alexander.kurz@eu.umicore.com

3D-Idealkopf vergoldet

Umicore Galvanotechnik vergoldete das Idealmodell „Männerkopf“ mit AURUNA® 311. Der Elektrolyt erfüllte die gewünschte Goldfarbe und eignete sich hervorragend beim Galvanisieren des Grundmaterials.

Andrej Barov, ein Künstler aus München, schuf einen über digitale 3D-Verfahren realisierten und nach heutigen Idealmodellen gestalteten männlichen Kopf, der einem antiken Idealbild gegenüber gestellt wird. Gefertigt wurde die Maske mit einem speziellen Fertigungsverfahren „Rapid Prototyping“ bei der Firma Alphaform AG in Feldkirchen. Der goldene Kopf wurde im Museum für Abgüsse Klassischer Bildwerke unter dem Thema COLOUR MATRIX – Installationen der Digital Art - in München ausgestellt und wandert inzwischen durch sämtliche Museen Europas.

A. Barov gilt als einer der herausragenden Exponenten der Digital Art. Als souveräner Spezialist digitaler Medientechnik erprobt er neue und erweiterte Konzepte im Bereich der künstlerischen digitalen Fotografie und entwirft neue Bildinhalte. Seine Arbeiten spielen mit der visuellen Wahrnehmung und verschaffen dem Betrachter neuartige Sinneseindrücke. Weitere Infos unter www.barov.de

DECOLINE umicore

Das handliche Galvanisierprogramm für Goldschmiede

Gebrauchsfertige Edelmetallbäder (jeweils 1 Liter) zur Beschichtung von Edelmetall, Modeschmuck, Uhren, Brillen u. a. mit Gold-, Rhodium-, Platin- und Rutheniumelektrolyten sowie Vorbehandlungen und Anoden.

Informationen unter www.umicore-decline.com und Vertrieb bei:

Allgemeine
D-75175 Pforzheim
halbzeug@allgemeine-gold.de
www.allgemeine-gold.de

OGLUBSA
A-1234 Wien
office@oegussa.at
www.oegussa.at

ITALBRAS
I-36100 Vicenza
info@italbras.it
www.italbras.it



Neu: Umicore DecoLine Galvanisierprogramm für Goldschmiede

IMO glänzt

IMO - Ingo Müller Oberflächentechnik im badischen Königsbach-Stein verfügt europaweit nicht nur über den größten Anlagenpark für die galvanische Beschichtung von Präzisionsteilen; auch die Vielseitigkeit ihrer Beschichtungsverfahren ist einzigartig. In einer eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung entstehen permanent innovative Oberflächen zur selektiven oder vollflächigen Beschichtung von Bandmaterial und Einzelteilen.

Gegründet wurde das erfolgreiche Familienunternehmen 1973 durch Ingo Müller als Galvanikbetrieb für technisches Schüttgut. Der steigende Bedarf der Elektronikindustrie an galvanisch beschichteten Bauteilen hat der Galvanotechnik in den 70-er Jahren zu einer rasanten Entwicklung verholfen und stellte sie gleichzeitig auch vor neue Herausforderungen. Die immer größer werdende Nachfrage nach selektiv veredelten Kontakten veranlasste Ingo Müller dazu, Galvanisieranlagen für den kontinuierlichen Durchlauf von Kontakten am Band in Betrieb zu nehmen. Schnell erkannte man jedoch, dass die auf dem Markt angebotenen Techniken nicht den Anforderungen hinsichtlich Präzision und Handling im Hause IMO entsprachen. Aus dieser Zwangslage heraus gründete Ingo Müller zusammen mit seinem Sohn Bernd 1990 einen eigenen Anlagenbau, die MSA Müller Sondermaschinen und Anlagenbau GmbH. Über die Jahre entwickelte sich die Firma zu einem leistungsstarken Anlagenbau für die Oberflächen-, Umwelt- und Wickeltechnik. Die Vielseitigkeit und Innovationskraft des Unternehmens spiegelt sich auch in dem im Jahr 2000 bezogenen Technologiezentrum wieder. Das gesamte Gebäude wurde großzügig konzipiert, die Produktion ist in die Segmente Band- und Teilegalvanik unter-



teilt. Die Gliederung vom Wareneingang über die Produktion zum Warenausgang gewährleistet einen reibungslosen Materialfluss. Bereits seit 1980 fest im Betrieb verankert und viele Jahre als Geschäftsführer tätig, übernahm Bernd Müller im Januar 2005 IMO als alleiniger Inhaber und führt das Unternehmen mit seinen rund 300 Mitarbeitern zielstrebig weiter nach vorne.

IMO Geschäftsleitung, Bernd und Ingo Müller

Müller im Januar 2005 IMO als alleiniger Inhaber und führt das Unternehmen mit seinen rund 300 Mitarbeitern zielstrebig weiter nach vorne.

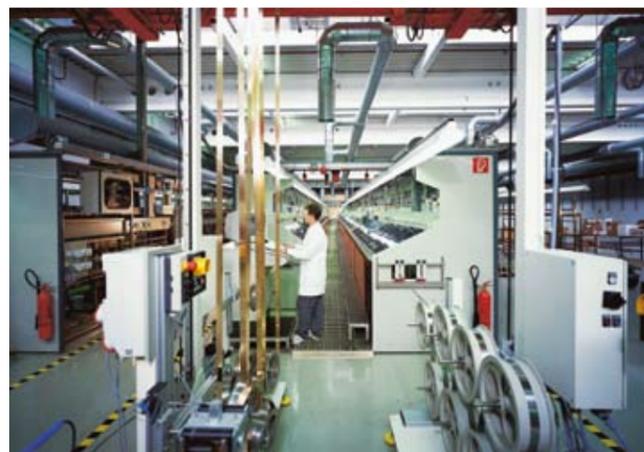
Lösungen für viele Branchen

Spezialisiert hat sich IMO über die Jahre insbesondere auf die galvanische Beschichtung von Präzisionsteilen als Bandware und Einzelteile für die Automobilindustrie, Elektrotechnik, Telekommunikation und Medizintechnik. Gerade die Automobilindustrie stellt hohe Anforderungen an ihre Zulieferer: Prozesssicherheit, Bleifreiheit, Chargenrückverfolgbarkeit oder hundertprozentige Kontrolle sind nur einige Schlagworte.

IMO Gebäudeansicht in Königsbach-Stein



Bei IMO reagiert man darauf mit der Entwicklung und Umsetzung neuer, rationeller und den Kundenanforderungen entsprechenden Beschichtungsmöglichkeiten. Auf Hightech-Anlagen, die sich sehr flexibel auf individuelle Anforderungen einrichten lassen, produziert IMO Oberflächen mit genau definierten Funktionseigenschaften und -zonen. Der gesamte Anlagenpark wird mit fortschrittlichsten Techniken aus dem Hause MSA ausgestattet. Zwischenzeitlich verfügt man neben 28 Bandgalvanisieranlagen, zwei MPP (Micro-Precision-Plating)-Spotveredelungsanlagen und einer Reinigungsanlage auch über eine Teilegalvanik mit Gestellanlage, einer Anlage zur Selektivbeschichtung und drei hochmodernen Vollautomaten für Trommel-, Gestell- und Vibrationstechnik.



90 m Bandanlage zur Selektivbeschichtung

Perfekte Verfahrenstechniken für optimale Schichten

Zur Selektivbeschichtung von Vollband und gestanzten Bändern kommen Verfahrenstechniken wie beispielsweise das selektive Tauchverfahren, die Rad- oder Riementechnik zum Einsatz. Bei spezifischeren Verfahren wie der Brusstechnik wird Edelmetall sehr gezielt nur im funktionellen Bereich des Bandes aufgebracht. Die Spottechnik ist die präziseste aller Techniken; das Material wird gezielt dort veredelt, wo Edelmetall erforderlich ist. Die MPP-Technik ist das neueste patentierte Verfahren aus dem Hause IMO und eignet sich hauptsächlich für Teile, die besondere Anforderungen bezüglich der Abgrenzung einzelner Oberflächen erfüllen müssen.

Auch in der Teilegalvanik werden den Kunden unterschiedlichste Techniken angeboten. Im Trommelautomaten können selbst Teile mit einer komplizierten Geometrie kostengünstig bearbeitet werden. In der Selektivanlage werden vor allem „Nullserien“ für die spätere Bandbeschichtung sehr präzise bearbeitet. Das Vibrobot-Verfahren wird für hochempfindliche Kleinteile eingesetzt. Mittels Gestelltechnik werden Teile galvanisiert, die aufgrund ihrer Geometrie nicht geschüttet werden können.

Galvanisch abgeschiedene Edelmetallschichten sind heute immer noch unentbehrlich. Sie erfüllen wichtige Eigenschaften hinsichtlich Verschleißfestigkeit, Lötbarkeit, Korrosionsbeständigkeit und



Schüttgutvollautomat in der Teilegalvanik

Leitfähigkeit und sorgen somit für Sicherheit und eine lange Lebensdauer der Produkte. Die Umicore Galvanotechnik ist ein zuverlässiger Partner und beliefert IMO seit Jahren mit innovativen Prozessen für unterschiedlichste Anwendungen.

Bewährte Verfahren von Umicore

In der Bandgalvanik wird der Goldelektrolyt AURUNA® 8100 in den gängigen Verfahren wie Brush-, Rad- und Tauchverfahren zur Selektivbeschichtung bereits jahrelang mit hervorragenden Ergebnissen eingesetzt. Im Hinblick auf die Analytik und Badüberwachung ermöglicht dieser Hartgoldelektrolyt - bestehend aus 99,8 % Gold und 0,2 % Kobalt - eine leichte Prozessführung. Der Niederschlag entspricht den Spezifikationen nach ASTM B488 und MIL-G-45 204 C I C.

Seit kurzem setzt IMO in der Bandgalvanik auch die Beschichtung mit MIRALLOY® 2841 ein, das sich im Trommel- und Gestellbereich bereits bewährt hat. Dieses Verfahren garantiert ein sehr konstantes Beschichtungsergebnis, kein Verfärben der einzelnen Schichten und eine enorme Prozesssicherheit.

Ein weiterer Elektrolyt, der sowohl in der Band- wie auch Teilegalvanik eingesetzt wird, ist NIPHOS® 966. Diese Zweistofflegierung, bestehend aus ca. 89 % Nickel und einem Phosphoranteil von 11-13 %, wird überwiegend wegen ihres Korrosionsschutzes und ihrer ausgezeichneten elektrischen Kontakteigenschaften verwendet. Mit Gold oder Silber als Endschicht bietet sie eine optimale Diffusionssperre.

Zum Einsatz in der Teilegalvanik kommt auch der Feingoldelektrolyt AURUNA® 558. Der Prozess weist hervorragende Eigenschaften bezüglich Bond- und Lötbarkeit reproduzierbar auf. Nach der Trommel- oder Gestellversilberung kann bei Bedarf der Anlaufschutz 614 aufgebracht werden. Dieser besitzt sehr gute Gleiteigenschaften bei gleich bleibender Lötbarkeit und gleichem Kontaktübergangswiderstand.

Schüttgutteile - im Trommelautomaten galvanisiert



Umicore - ein innovativer Partner

Mit den steigenden Anforderungen an Oberflächen wächst auch ständig der Beratungsbedarf. IMO steht seinen Kunden bereits im Projektstadium beratend zur Seite und zeigt ihnen in der Planungs- und Konstruktionsphase sowohl die möglichen Bearbeitungsverfahren, deren Vor- und Nachteile sowie eventuell auftretende Risiken auf. Ebenso wichtig ist die Zusammenarbeit und Beratung durch die Elektrolythersteller. Umicore unterstützt IMO bei der Auswahl geeigneter Prozesse, deren spezifischen Eigenschaften und Einsatzgebiete.

Nachhaltiger Umweltschutz und Prozesssicherheit

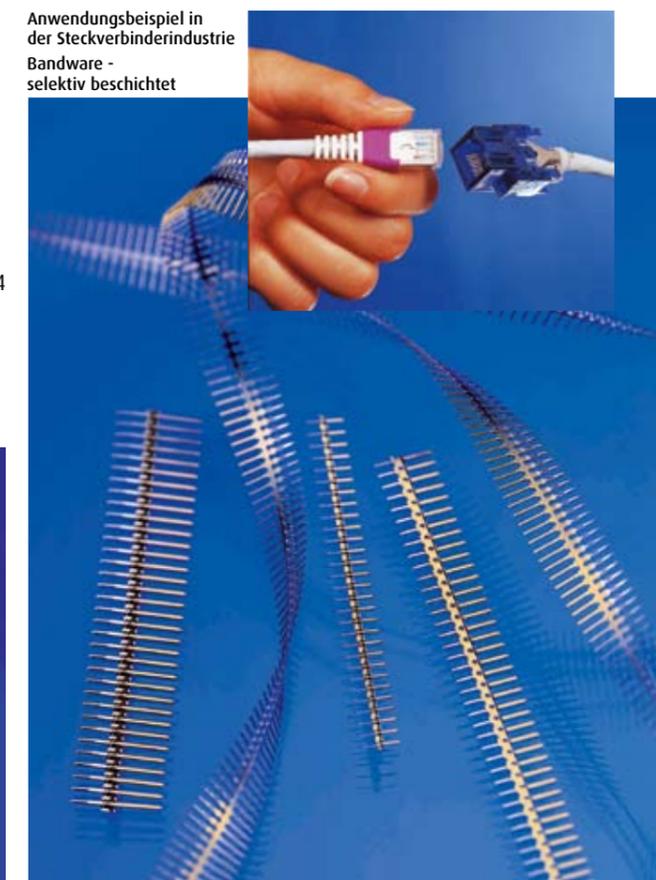
Geht es um den Umweltschutz, nimmt IMO eine führende Stellung ein. Für eine hochmoderne Abwassertechnologie und Luftreinigungstechnik wurde in Millionenhöhe investiert. Die Schonung der natürlichen Ressourcen, die Einsparung von Wasser und die Reduzierung von Chemikalien sind für IMO wichtige Beiträge zum Umweltschutz und zur Nachhaltigkeit.

Wie die Umweltpolitik ist auch die Qualitätspolitik in der Unternehmensphilosophie fest verankert. Bereits in der Anfragephase werden alle qualitätsrelevanten Punkte berücksichtigt. Durch steigende Anforderungen der Elektronikindustrie und konkrete Forderungen der Automobilindustrie beeinflusst, erhielt IMO im Oktober 2004 als eine der wenigen Firmen in dieser Branche, mit einem hervorragenden Auditergebnis das ISO/TS 16949:2002-Zertifikat.

Dieses Jahr wird erneut mit einem starken Wachstum gerechnet. Es sind bereits zusätzliche Galvanisieranlagen in Planung, ein Erweiterungsbau mit 6.500 m² am Standort Königsbach wird bis Juli 2007 fertig gestellt sein. Ein weiterer Meilenstein in der Firmentwicklung ist der Beginn einer Produktion in China Anfang 2007 mit zwei Bandgalvanisieranlagen. Mit diesem strategischen Schritt sichert sich das Unternehmen auch global die Marktführerschaft in der Beschichtung von Präzisionsteilen.

Weitere Informationen unter: www.imo-msp.de

Anwendungsbeispiel in der Steckverbinderindustrie Bandware - selektiv beschichtet



Umicore PLATINODE®

Ein Qualitätsname bekannt für plattinierte Anoden – jetzt auch mehr!

Alle dimensionsstabilen Umicore-Elektroden werden unter dem geschützten Markennamen PLATINODE® vertrieben. PLATINODE® bezeichnet hierbei sowohl die mit reinstem Platin, wie auch die mit Mischmetalloxid beschichteten Refraktärmetalle, z. B. Titan und Niob. Die elektrokatalytischen Funktionsschichten aus Platin oder verschiedenen Edelmetalloxiden finden ihren Einsatz nahezu in der gesamten elektrochemischen Industrie.

Die Platinbeschichtung erfolgt durch Hochtemperaturelektrolyse (HTE). Hierbei wird das Platin von Umicore aus einer cyanidischen Salzsäure bei Temperaturen von 500 - 600 °C abgeschieden. Die so hergestellte Platin-Funktionsschicht besitzt neben der hohen Duktilität und höchster Reinheit eine hervorragende Haftfestigkeit.



PLATINODE® - zur Chromregeneration

Bei den Edelmetalloxiden handelt es sich im Wesentlichen um edle Iridium- und Rutheniumoxide, die teilweise mit unedlen Tantal- oder Titanoxiden gemischt werden. In einem vielstufigen Prozess werden diese Lösungen dieser Metalle schichtweise aufgebracht und nachfolgend in einem thermischen Prozess in ihre katalytisch wirksame Form umgewandelt. Im allgemeinen Sprachgebrauch werden diese Anoden als Mischmetalloxid anoden oder kurz MMO-Anoden bezeichnet.

Die Auswahl der Beschichtung – ob Platin oder MMO – sowie die Festlegung der notwendigen Schichtdicke ist von dem kundenspezifischen Einsatzgebiet abhängig. Mit der Erfahrung aus drei Jahrzehnten werden Sie kompetent über die Vor- und Nachteile und die Wirtschaftlichkeit beraten.

Neben einer modern ausgestatteten Fertigung stehen alle notwendigen Mittel zur Verfügung, um gemeinsam innovative Systemlösungen zu entwickeln. Diese Ressourcen sind insbesondere die Forschungseinrichtungen des weltweit tätigen Umicore-Konzerns oder nahe stehende Forschungsinstitute. Am Standort in Schwäbisch Gmünd werden moderne Testeinrichtungen betrieben, um ihre Anwendung zu simulieren und damit Verschleißdaten zu sammeln.

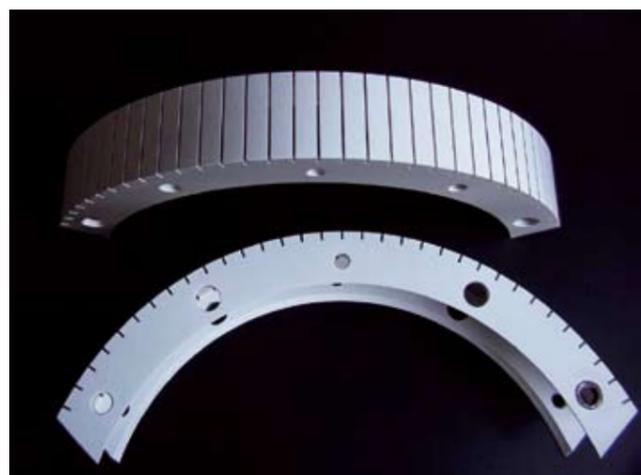
Anoden-Teststand zur Prüfung der Lebensdauer



Anoden-Konfektionierung

Weiterhin stehen alle gängigen Analysemöglichkeiten des umfangreichen Chemiegeschäfts bereit. Beste Voraussetzungen also, um schnell zu einer effizienten Lösung zu kommen.

Als Substrat zur Herstellung der PLATINODE® dienen in der Regel refraktäre Metalle, wie Titan, Niob, Tantal, Molybdän und Wolfram. Aber auch verschieden legierte Stähle werden verwendet. Verfügbar sind Streckmetalle, Bleche, Rundmaterialien, Rohre, Stangen, Bänder und Drähte verschiedenster Werkstoffe und Abmessungen. Umicore verwendet nur qualifizierte Grundmaterialien namhafter Hersteller. Ein großer Lagerbestand an beschichteten oder unbeschichteten Materialien gewährt kurze Lieferzeiten.



Anode für Reel-to-reel Anwendungen

Umicore Galvanotechnik GmbH,
Bereich Hochtemperaturelektrolyse (HTE),
berät Sie gerne bei der Planung, Auswahl
oder Umrüstung:

Thomas Ebert (Bereichsleiter HTE),
Telefon: +49 (0) 7171 607-259,
e-mail: thomas.ebert@eu.umicore.com

Frank Friebel (Vertrieb HTE),
Telefon: +49 (0) 7171 607-292,
e-mail: frank.friebel@eu.umicore.com

Neues analytisches Labor

Im Mai 2006 ist das analytische Labor in ein anderes Gebäude mit neu erstellten, großzügigen und freundlichen Räumen umgezogen.

Nach größeren Umbaumaßnahmen des Gebäudes wurde die Laboreinrichtung vollständig erneuert, die Abluftanlage und sicherheitsrelevante Einrichtungen nach dem neuesten Stand der Technik erstellt. Die Laborfläche ist gewachsen und die Funktionalität konnte durch Optimierung der Probenlogistik deutlich gesteigert werden. Der Umzug erfolgte innerhalb kürzester Zeit, so dass der Betrieb des Labors aufrecht erhalten werden konnte.

Wachsende Aufgabenstellungen, damit verbunden eine gestiegene Mitarbeiterzahl und Erweiterungen der instrumentellen Ausstattung, waren in den bisherigen Laborräumen an gewisse Grenzen gestoßen. Durch den Umzug wurde wieder Kapazität für weiteres Wachstum geschaffen.



Messplatz AAS - Atomabsorptionsspektrometrie



Automatisierte Titrationseinrichtung



Arbeitsplatz Titration

Im Rahmen der Umicore-Serviceleistungen werden in diesem Labor Badproben von Kunden analysiert. Weitere Aufgaben sind beispielsweise Qualitätsprüfungen der Umicore-Produkte oder die Analytik im Rahmen von Produktneuentwicklungen. Das Labor ist hierfür mit einem breiten Gerätespektrum ausgestattet: Atomabsorptionsspektrometrie mit ICP und AAS, Spektralphotometrie, Chromatographie wie HPLC oder IC, automatisierte Titrationseinrichtungen, elektrochemische Messverfahren, etc.

100 Jahre Pryms Druckknopf

MIRALLOY® – ein Bronzelegierungsverfahren von Umicore Galvanotechnik - seit drei Jahren im Einsatz bei der Trommelbeschichtung von Pryms Druckknöpfen.

Prym ist das älteste Familienunternehmen Deutschlands und Erfinder des Druckknopfes. Der Weltkonzern hat seinen Hauptsitz seit 1642 im rheinischen Stolberg und beschäftigt weltweit ca. 4.000 Mitarbeiter. Hans Prym war es, der 1903 durch einen genialen Einfall die Funktion des kleinen Knopfes entscheidend verbesserte: In das seitlich geschlitzte Oberteil wurde ein rostfreier Bronzedraht in Form einer Doppel-S-Feder eingelegt. Heute wird der Druckknopf mit Hilfe computergesteuerter Fabrikationsautomaten in allen erdenklichen Formen und Farben hergestellt: 15 Millionen Stück täglich.

Seit ungefähr drei Jahren beschichtet Prym Fashion Druckknöpfe mit MIRALLOY® – einem der bewährten Weißbronze-Elektrolyten von Umicore. Einige Besonderheiten der Kupfer-Zinn-Zink Beschichtung: sie ist nicht allergen, diamagnetisch, abrieb- sowie korrosionsbeständig und besitzt eine weiße Schichtfarbe ähnlich wie Silber, etc.



Original S-Feder Druckknopf von Prym



Vollautomatisches Oberflächenzentrum bei Prym Fashion.



Ihre Goldverbindung:

+49 (0) 71 71 / 6 07 - 2 99

Simone Zaremba nennt Ihnen die aktuellen Umicore-Tagespreise für Edelmetalle

e-mail:
simone.zaremba@eu.umicore.com

Verabschiedungen bei Umicore Galvanotechnik

Drei Umicore-Mitarbeiter mit 87 Dienstjahren Galvanik-Erfahrung 2006 in den Ruhestand verabschiedet.

Ein bisschen Wehmut war schon dabei, als die Geschäftsleitung und rund 180 Mitarbeiter der Umicore Galvanotechnik im Mai 2006 Willi Müller, Verkaufsleiter (mit 32 Umicore-Dienstjahren), Ende August 2006 Gerhard Steinhilber, Bereichsleiter der Platinierten Produkte (ebenfalls 32 Arbeitsjahre) und als Dritten Klaus-Peter Beck, Außendienstmitarbeiter, Ende Oktober 2006 nach 23 Dienstjahren in den wohlverdienten Ruhestand verabschiedeten. In all den Jahren sind Verbindungen und persönliche Beziehungen entstanden, die weit über das Tagesgeschäft hinausreichen. Alle drei Jungpensionäre haben großen Anteil am derzeitigen Unternehmenserfolg.

Nach der Lehre als Galvaniseur bei der Firma WMF in Geislingen arbeitete **Willi Müller** bei der Firma Schlötter in Geislingen. Danach setzte er seine Laufbahn in „der Welt der Galvanotechnik“ mit großem Erfolg fort. Zuerst absolvierte er eine Fortbildung zum Galvanotechniker an der Fachschule in Schwäbisch Gmünd. Eine Weiterbildung zum Technischen Betriebswirt schloss sich an. Damit konnte er sich das nötige Rüstzeug aneignen, um ab 1. April 1974 seine berufliche Laufbahn bei der Galvanofachfirma Umicore Galvanotechnik GmbH (früher Degussa Galvanotechnik) in Schwäbisch Gmünd erfolgreich fortzusetzen. Zuerst nahm Wilhelm Müller als Technischer Berater im Außendienst seine Tätigkeit auf. Hinzu kamen Sonderaufgaben im benachbarten Ausland und später auch in Ostasien. Aufgrund seiner überdurchschnittlichen Befähigung wurde ihm ab 1979 die Leitung des Außendienstes übertragen. Diese Aufgabe erfüllte Müller hervorragend, so dass eine Vielzahl neuer Kunden gewonnen und neue Produkte im Markt eingeführt werden konnten. Er war sehr geschätzt bei allen Geschäftspartnern als kompetenter und verlässlicher Berater und Betreuer in deutschen und europäischen Ländern.



Von links: Gerhard Steinhilber und Willi Müller, zwei frisch gebackene Jungpensionäre.

Gerhard Steinhilber arbeitete nach seiner Lehre als Werkzeugmacher bei einer Metallwarenfabrik in Tübingen zunächst in diesem Beruf weiter. Parallel dazu besuchte er die Abendrealschule, um die Eingangsvoraussetzungen für eine Ingenieurschule zu erfüllen. Im Januar 1971 begann er ein Studium an der Fachhochschule Aalen, Fachbereich Metallveredelung und Werkstoffkunde, das er 1974 als Ingenieur beendete. Damit konnte G. Steinhilber sich das nötige Rüstzeug aneignen, um ab 1. April 1974 seine berufliche und erfolgreiche Laufbahn bei der Umicore zu starten.

Zuerst nahm Gerhard Steinhilber seine Tätigkeit in der Anwendungstechnik des Edelmetalllabors auf und wechselte 1980 in den Bereich Anwendungstechnik Lohngalvanik Bandanlagen. Seit 1990

arbeitete er in der Abteilung Hochtemperaturelektrolyse (HTE), deren Leitung er 1994 aufgrund seiner nachhaltig bewiesenen Qualifikation übernahm. In der HTE-Abteilung fertigt die Umicore Anoden und führt Platinbeschichtungen nach einem einzigartigen Salzschnmelzverfahren durch. Steinhilber hat durch seinen engagierten Einsatz dazu beigetragen, dass die Umicore Galvanotechnik und deren platinierte Produkte einen hervorragenden Ruf im internationalen Markt erlangen konnten. Qualität und Zuverlässigkeit der erbrachten Leistungen standen bei ihm stets im Vordergrund.



Von links: Klaus-Peter Beck wurde von Albert Klotz im Oktober 2006 verabschiedet.

Klaus-Peter Beck sammelte nach einer Chemielaboranten-Lehre in Wanne-Eickel erste Erfahrungen im analytischen Labor bei einer Firma in Herne. In dieser Zeit war er mit der Entwicklung galvanischer Bäder und Verfahren betraut und wurde damals schon im Außendienst als Kundenbetreuer eingesetzt. Von 1972 bis 1974 bildete sich K.-P. Beck an der Fachschule für Metallgestaltung und Metalltechnik in Solingen zum Galvanotechniker weiter. Neben der Labortätigkeit kam in den darauf folgenden Jahren auch die Kundenbetreuung im In- und Ausland hinzu. In den Jahren 1980 bis 1990 war Beck als technischer Kundenberater bei der Umicore Galvanotechnik beschäftigt. Zuerst war er für die Betreuung der Kunden in Nord- und Westdeutschland sowie Belgien und Holland zuständig. Ab 1987 leitete er das Verkaufsbüro in Pforzheim. Nach einer kurzen Unterbrechung kam Beck 1994 wieder als Außendienstmitarbeiter ins Unternehmen zurück und war vor allem für den süddeutschen Raum zuständig. Aufgrund seiner guten Fachkompetenz und Erfahrungen, sowie seinem großen Engagement, war Beck als Kundenberater bei den Geschäftspartnern sehr beliebt. Besonders schätzte man seine Bereitschaft zu Auslandseinsätzen und seine ausgeprägte Fachkompetenz.

ZOG-Jahresprogramm 2007

zur Aus-, Fort- und Weiterbildung im Bereich Galvano- und Oberflächentechnik.

Falls Sie das neue ZOG-Jahresprogramm 2007 nicht erhalten haben, bitte anfordern unter info@zog.de oder Telefon +49 (0) 7171 607-314.

Weitere Infos unter www.zog.de



Wissen ist Macht

Zum 20-jährigen Jubiläum des Zentrums für Oberflächentechnik Schwäbisch Gmünd e. V. (Z.O.G.) trafen sich im Oktober 2006 Gründer, Partner und Freunde in Schwäbisch Gmünd.

Nicht zuletzt die große Zahl namhafter Ehrengäste machte deutlich, dass sich das Z.O.G. in den vergangenen 20 Jahren zu einem bedeutenden Anbieter für Aus-, Fort- und Weiterbildungsmaßnahmen im Bereich Galvano- und Oberflächentechnik im deutschsprachigen Raum entwickelt hat. Durch Vermittlung fundierter Grund- und Fachkenntnisse bei Seminaren, Vorträgen und Fachveranstaltungen wurde der Verein für die Branche ein unverzichtbarer Partner.



Festakt im Schwäbisch Gmünder Kulturzentrum „Prediger“.

Zum Jubiläum gab es einen interessanten Fachvortrag „An ox and a red cat – Galvanische Schichten: das i-Tüpfelchen innovativer und schöner Produkte“ von Thomas Engert (ZOG-Vorstand und Umicore Geschäftsführer). Er sprach über die Möglichkeiten der Oberflächentechnik. Das bedeutendste Verfahren zur Aufbringung von metallischen Überzügen sei die Galvanotechnik, deren Anfänge bereits zwei Jahrhunderte zurückliegen. Heute wie in der Vergangenheit leiste die Oberflächentechnik und besonders die Galvanotechnik einen beachtlichen Beitrag, um die Herstellung schöner und innovativer Produkte für alle Lebensbereiche überhaupt zu ermöglichen. Der Titel „An ox and a red cat“ – Anode oxidiert, Kathode reduziert – ist ein Merksatz zu den elektrochemischen Vorgängen beim Galvanisieren.

Am Nachmittag besichtigten die Gäste Gmünder Einrichtungen wie die Ott-Pausersche Fabrik, die Fachschulen für Galvano- und Leiterplattentechnik, Umicore Galvanotechnik und das fem (Forschungsinstitut Edelmetalle & Metallchemie).



Galtek Ladengeschäft mitten in Istanbul

Im Herzen Istanbuls eröffnete die türkische Umicore Auslandsvertretung „Galtek Nadir“ Ende November 2006 ihr erstes Ladengeschäft, um eine starke Präsenz in einem wichtigen europäischen Schmuckmarkt zu erlangen.

Umicore Produkte für dekorative Oberflächen - wie zum Beispiel RHODUNA® - finden dort reichenden Absatz.

Von links: Elif Özalp, Atamer Özalp, Uwe Seber (Umicore), Mustafa Göktepe und Thomas Engert (Umicore) vor dem neuen Geschäft.

14 Nationen zur Fußball-WM bei Umicore

Anlässlich der Fußball-WM 2006 in Deutschland hatten sich die Umicore getreu dem Motto „Zu Gast bei Freunden“ ein pffiffiges Angebot einfallen lassen:

Weltweit wurden Anfang Juni 30 Geschäftspartner aus 14 Nationen eine Woche lang zum „Umicore World Cup Event“ nach Schwäbisch Gmünd eingeladen. Ein umfangreiches Vortrags- und Informationsprogramm wurde abgerundet durch abendliches WM-Begleitprogramm.

Völlig aus dem Häuschen zeigten sich die Gäste angesichts der Begeisterung, der Freundlichkeit und des multinationalen Mit-einanders im Rahmen der WM-Arena im Herzen von Schwäbisch Gmünd. Es wirkt angesichts vieler Nachrichten der jüngsten Zeit wie ein kleines „Wunder von Umicore“, was sich da abseits der Weltpolitik nämlich ganz gesellig und sportlich vor der Großbildwand entwickelte. Sieg und Niederlagen wurden von den Gästen aus England, USA, Irland, Iran, Thailand, Japan, Syrien, Ägypten, Sudan, Saudi Arabien, Indien, Italien, Vereinigte Arabische Emirate und Spanien erlebt. Selten zuvor hat der Gmünder Marktplatz eine solche illustre Gästeschar gesehen.



Die „Vereinten Nationen von Umicore“ auf der Bühne der Gmünder WM-Arena.

Bronze für Umicore Team

Ende Oktober 2006 bestritten neun Kollegen der Umicore Galvanotechnik bereits zum siebten Mal den 16. Schwäbischen Alb Marathon im Stafettenlauf in Schwäbisch Gmünd bei optimalem Laufwetter. Die Mannschaft erreichte einen tollen dritten Platz in 4.13.59 Stunden von 16 teilnehmenden Betriebsstaffeln. Die Strecke führte mit 1.100 Höhenmetern in idyllischer Landschaft rund um Schwäbisch Gmünd über die „Drei-Kaiser-Berge“ mit einer Gesamtdistanz von 50 km.

Das Umicore Team glücklich im Ziel.



Zurück in die Zukunft

Goldene Träume mit AURUNA® 311 wahr gemacht.

Sondermodelle sind in der Automobilbranche nichts Ungewöhnliches. Aber ein goldener DeLorean (Modell DMC 12) mit Edelstahlkarosserie und einzigartigen Flügeltüren, das ist in der Automobilgeschichte bis heute einmalig. Bekannt wurde der Sportwagen als „Zeitmaschine“ vor allem durch den Film „Zurück in die Zukunft“.

Die goldige Geschichte begann 1979: Auf der Suche nach einem besonderen Werbegag für die „Goldcard“ ging das Kreditkartenunternehmen American Express auf DeLorean Motor Cars Ltd. in Nordirland, zu. Sie beschlossen, eine Serie von maximal einhundert Fahrzeugen exklusiv für American Express anzufertigen. Als Besonderheit sollten deren Karosserien eine 24-Karat Goldbeschichtung erhalten.

Die Vergoldung des DeLorean DMC 12 bei Umicore

Auf der Suche nach einem geeigneten Beschichtungsunternehmen stieß man auf die Umicore Galvanotechnik (damals Degussa). Gerade erfolgreich auf dem Markt eingeführt, stand der Elektrolyt AURUNA® 311 - zur Direktvergoldung von Edelstahl - zur Verfügung. Die abgeschiedene Goldoberfläche hat eine sehr gute Haftfestigkeit ohne korrosionsempfindliche Zwischenschichten, ist porenarm und duktil und besitzt einen hervorragenden Glanz. Nachdem der Elektrolyttyp geklärt war, musste das Handikap, die Größe der Karosserieteile (bis zu 1,5 m²), gelöst werden, da die Badvolumina in der eigenen Galvanik zu klein waren. Umicore fand als geeigneten Partner Firma Karl Holder bei Kirchheim-Teck, und mietete für eine



Schichtdickenmessung der Goldauflage

Woche einen großen Galvanoautomaten an. Die Firma Holder ist auf Nichtedelmetallprozesse, u. a. für den Automotivbereich, spezialisiert.

Im September 1981 startete das Projekt „DeLorean Gold-Edition“. Einzig für diesen Zweck wurden 2.500 Liter Goldelektrolyt AURUNA® 311 angesetzt. Die Karosserieteile wurden von Hand vorgereinigt und die nicht zu vergoldeten Flächen mit einem Galvanikabdecklack versehen. Nach der üblichen Vorbehandlung erfolgte die Direktvergoldung der gebürsteten

Edelstahlteile. Gefordert waren 2,5 µm Goldauflage; bei acht Karosserieteilen pro Auto waren das 800 g Gold. Die Testphase bestand aus zwei DeLorean und Ersatzteilen.

1981 bot American Express die Gold-Edition in ihrem Weihnachtskatalog an. Bestellen und bezahlen konnte man ausschließlich mit der Goldcard. Der Verkaufspreis des DeLorean betrug damals 85.000 US-Dollar (etwa doppelt soviel wie ein Ferrari). Bei Bestellung musste bereits eine Anzahlung von 10.000 US-Dollar geleistet werden.

Verkauft wurden aber nur die zwei Goldautos, welche sich heute in der Snyder National Bank in Texas und im National Automobile Museum in Reno, Nevada, befinden. Das dritte Fahrzeug entstand aus den Ersatzteilen erst nach dem Konkurs der DeLorean Motor Company und war der letzte DeLorean, der das Fließband 1983 in Nordirland verließ. Dieser Wagen wurde als einziger im Straßenverkehr bewegt und wechselte bis heute mehrmals den Besitzer.

Nacharbeit des Bürstenstrichs



Vergoldete Flügeltüre, innen



DeLorean „Gold-Edition“



Ihre Meinung ist Gold wert!

IMPRESSUM

Herausgeber:
Umicore Galvanotechnik GmbH
D-73525 Schwäbisch Gmünd

Verantwortung und redaktionelle
Leitung: Karin Barth

Gestaltung und Satz:
Minsch Design, Schwäbisch Gmünd

Druck: Rösler Druck, Schorndorf
© 2007 Alle Rechte vorbehalten



Karin Barth

Bitte schreiben Sie an
karin.barth@eu.umicore.com

Nützen Sie die Gelegenheit, mit Anregungen oder Kritik zur Gestaltung der GOLDPOST beizutragen.

Im Internet erscheint die GOLDPOST in deutsch und in englisch unter www.umicore-galvano.com als pdf-Datei im Verzeichnis „zum Herunterladen“.