

Edelmetallsparende partielle Goldbeschichtung von „Schüttgut-Kontaktteilen“ nach der Metoba-Selektiv-Technologie

Mit der **Metoba-Selektiv-Technologie (MST)** lassen sich geschüttete Kontaktteile partiell beschichten.

Der Edelmetallelektrolytspiegel wird bei der „MST“ selektiv auf das variabel geführte und kontaktierte Kontaktteil eingestellt. Hierdurch ergeben sich eine Vielzahl an Applikationsmöglichkeiten, bei denen ein hohes Maß an Edelmetalleinsparpotential möglich wird.

Statt die Kontaktteile in rotierenden Trommelkörpern von einem Beschichtungsbad zum nächsten zu transportieren, werden bei der MST-Anlagentechnik die Prozesslösung bzw. der Edelmetallelektrolyt zu mehreren aufeinander folgenden selektiv einstellbaren Beschichtungszellen gefördert, in welchen die Kontakte mittels einer auf die jeweilige Artikelgruppe spezifisch abgestimmten Anoden- und Abblendtechnik partiell vergoldet werden.



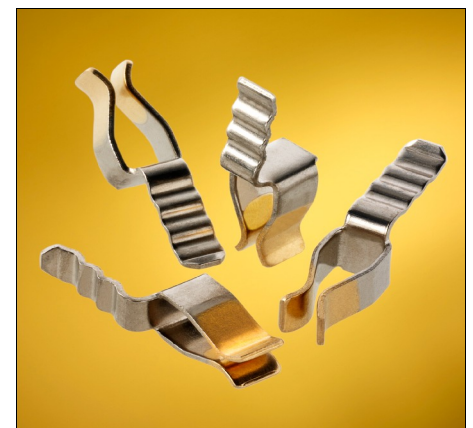
MST - Anlage (Metoba-Selektiv-Technologie)

Aus dem Vorratstank wird der Edelmetallelektrolyt in das aufwendig konstruierte Flüssigkeitsverteilssystem gefördert. Auf dieser Grundlage wird ein sehr hohes millimetergenaues Maß an Selektivität der Beschichtung garantiert. Es können z.Zt. Goldschichtdicken von 0,2 - 3µm Gold partiell aufgebracht werden. Das System ist aber auch kurzfristig auf höhere Goldschichtstärken erweiterbar.

Das komplette Beschichtungssystem wird durch eine analoge Signalverarbeitung überwacht, welche alle zum gleich bleibenden Qualitätsstandard benötigten Faktoren in Abhängigkeit untereinander automatisch regelt (z.B. Prozessgeschwindigkeit, Stromkonstantenregelung, Solltemperatur usw.).

Beispielsweise regelt das System bei einer langsam werdenden Fördergeschwindigkeit der zu beschichtenden Kontaktteile automatisch alle für die Beschichtung relevanten Prozessfunktionen nach und korrigiert sich somit automatisch selbst. Nach der Korrektur geht das System automatisch in den vorgegebenen normalen Produktionsstatus zurück. Ein prozessfähiger und vollautomatischer Beschichtungsvorgang ist somit garantiert.

Verbunden wird die MST-Anlagentechnik mit einem vibrationsgetakteten, artikelspezifisch auf die jeweilige Teilefamilie zugeschnittenen Rundförderer. Durch die kompakte zu ca. 95% geschlossene Anlagentechnik wird ein hohes Maß an Emissionsarmut und Bedienerfreundlichkeit erreicht.



Mittels MST partiell vergoldete Schüttgut-Kontakte

Eine umweltgerechte und ressourcenschonende Behandlung der zu beschichtenden Teile, sowie ein hohes Maß an Edelmetallersparnis sind wichtige Kenngrößen der neuartigen MST-Anlagentechnik.

Stand: März 2007