

Entfetten und Reinigen

Verfahrensbezeichnung	Vorschrift / Norm	Gewicht in kg	Abmessungen in mm		
			Länge	Breite	Höhe
Reinigen von Aluminium- und Magnesiumlegierungen, alkalisch	LN 9368-0020 DIN 65079 80-T-35-0020	350	2000	500	1500
Reinigen von Stahl-, Nickel-, Kupfer-, Titanlegierungen, alkalisch	LN 9368-0021 DIN 65079 80-T-35-0020	250	2000	500	1500
Reinigen mit Ultraschall	LN 9368-0023 80-T-35-0023 80-T-35-0023 AIPS_09-01-003	350	2000	500	1500
Elektrolytisches Entfetten, kathodisch	LN 9368-0030 DIN 65473 80-T-35-0030 AIPS_09-01-003	250	1200	500	600
Elektrolytisches Entfetten, anodisch	LN 9368-0031 DIN 65473 80-T-35-0030 AIPS_09-01-003	250	1200	500	600
Elektrolytisches Entfetten, mit gleichzeitigem Entrosten und Entzundern	LN 9368-0032 DIN 65473	250	750	400	600
Reinigen (Spülen) mit Wasser	LN 9368-0090 80-T-35-0090-DE AIPS_09-01-003	350	2000	500	1500

Beizen / Entzundern und Passivieren

Verfahrensbezeichnung	Vorschrift / Norm	Gewicht in kg	Abmessungen in mm		
			Länge	Breite	Höhe
Beizen von Aluminium und Aluminiumlegierungen sauer, auch zur Vorbehandlung Rissprüfung	LN 9368-0110 DIN 6560 80-T-35-0100	350	2000	500	1500

	DIN EN 12451				
Beizen und ggf. Passivieren von nichtrostendem und austenitischem Stahl	LN 9368-0104 80-T-35-0104 LN 9368-1200 ASTM 967-5 Nitric 2 DIN EN 2516 C2 LN 29747-1 80-T-35-1200 HAP-2048 ASTM A380-06 und ASTM A967M	250	750	400	600
Beizen von Kupfer und Kupferlegierungen	LN 9368-0105	350	1000	400	600
Beizen von Titan und Titanlegierungen, sauer	LN 9368-0106 80-T-33-3515 80-T-35-0106 APII_09-02-005 AIPS_09-02-005	250	400	500	800
Beizen von Magnesium und Magnesiumlegierungen (Rohteile) vor dem Chromatieren, sauer	LN 9368-0107	350	750	400	600
Beizen von Aluminium und Aluminiumlegierungen vor dem Kleben	LN 9368-0108 80-T-35-0108	350	2000	500	1500
Beizen von Aluminium und Aluminiumlegierungen, alkalisch (auch zum Entfernen von Flussmitteln)	LN 9368-0110 80-T-35-0110 DIN 65080 DIN 65460	350	2000	500	1500
Beizen (Aufhellen) von Aluminium und Aluminiumlegierungen in Salpetersäure	LN 9368-0114 80-T-35-0114-DE	350	2000	500	1500
Beizen von hochsiliziumhaltigen Aluminiumlegierungen	LN 9368-0140 80-T-35-0140	350	2000	500	1500

Passivieren von martensitisch, ferritischen korrosionsbeständig. Stählen (Beizen nach 80-T-35-0194 + Zitronensäure)	LN 9368-0194 LN 9368-1201 LN 29747-1 ASTM A380 ASTM A967 DIN EN 2516 C2	250	750	400	600
---	--	-----	-----	-----	-----

Chemische Behandlungsverfahren

Verfahrensbezeichnung	Vorschrift / Norm	Gewicht in kg	Abmessungen in mm		
			Länge	Breite	Höhe
Phosphatieren als Vorbehandlung vor dem Lackieren (Zink- oder Eisenphosphat)	LN 9368-1000 ISO 9717–Fe/Znph3-15/T1	250	750	450	600
Phosphatieren für die Nachbehandlung mit Korrosionsschutzölen (Zink- oder Manganphosphat)	LN 9368-1001 ISO 9717–Fe/Znph3-15/T4	250	750	450	600
Transparent Chromatieren von Aluminium und Aluminiumlegierungen (Alodine 5992, SurTec 650, Socosurf TCS / PACS, Bonderite M-NT 4830) Chrom-III-Konversionsbehandlung (SurTec 650)	LN 9368-1100 LN 9368-1108 DIN EN 12487 Al/A DIN EN 50939-2 Al/A DIN EN 50935 Al/A MIL-DTL-5541F Typ II Class 1 MIL-DTL-5541F Typ II Class 3 80-T-35-1101 DIN EN 2437 HAP – 2100 / HAP - 2002	350	2000	500	1500
Gelb Chromatieren von Aluminium und Aluminiumlegierungen (Alodine 1200, SurTec 655)	LN 9368-1101 DIN EN 12487 Al/C MIL-DTL-5541F Typ I Class 1 MIL-DTL-5541F Typ I Class 3 AMS 2477 DIN EN 2437 HAP-2003	350	2000	500	1500

Brünieren	LN 9368-1202 DIN EN 2516 und DIN 50938 AMS 2485	500	1600	500	800
-----------	---	-----	------	-----	-----

Anodische Behandlungsverfahren

Verfahrensbezeichnung	Vorschrift / Norm	Gewicht in kg	Abmessungen in mm		
			Länge	Breite	Höhe
Gleichstrom-Schwefelsäure-Verfahren ohne Verdichtung für Aluminium und Aluminiumlegierungen	LN 9368-2000 DIN EN 2284 80-T-35-2000 80-T-35-2000 AIP1_02-01-002 AIPS_02-01-002 DIN 17611 DIN 50939 MIL-A-8625 D / F	350	2000	500	1500
Gleichstrom-Schwefelsäure-Verfahren mit Verdichtung (Wasser oder Dampf) für Aluminium und Aluminiumlegierungen	LN 9368-2001 DIN EN 2284 MIL-A-8625F Typ II Class 1 80-T-35-2001 80-T-35-2001 MIL-A-8625 D / F ISO 7599 DIN 17611 DIN 50939	350	2000	500	1500
Gleichstrom-Schwefelsäure-Verfahren mit Einfärbung und Verdichtung (Wasser oder Dampf) für Aluminium und Aluminiumlegierungen	LN 9368-2002 DIN EN 2284 MIL-A-8625F Typ II Class 2 + Colour 80-T-35-2002 80-T-35-2002 MIL-A-8625 D / F DIN 17611 DIN 50939	350	2000	500	1500

Gleichstrom-Weinsäure-Schwefelsäure-Verfahren ohne Verdichtung für Aluminium und Aluminiumlegierungen	LN 9368-2010 DIN EN 4704 EN 4165 EN 2284 80-T-35-2010 AIPi 02-01-003-EN AIPi_02-01-003_2020-11_A4 AIPS_02-01-003_2020-03_3 MIL-A-8625 als Alternative zu Typ I (Chromsäure)	350	2000	500	1500
Gleichstrom-Weinsäure-Schwefelsäure-Verfahren mit Verdichtung für Aluminium und Aluminiumlegierungen	LN 9368-2011 DIN EN 4704 EN 4165 EN 2284 80-T-35-2010 AIPi 02-01-003-EN AIPi_02-01-003_2020-11_A4 AIPS_02-01-003_2020-03_3 MIL-A-8625 als Alternative zu Typ I (Chromsäure)	350	2000	500	1500

Kathodische Behandlungsverfahren

Verfahrensbezeichnung	Vorschrift / Norm	Gewicht in kg	Abmessungen in mm		
			Länge	Breite	Höhe
Verzinken von Stählen mit einer Zugfestigkeit <1450N/mm ² , sauer	LN 9368-3100 LN 29742-1 LN 29742-2 DIN EN 12329 DIN EN ISO 2081 DIN 50961 DIN EN ISO 4042 Diverse OEM-Normen (VW, BMW, Daimler) HAP-2022 / HAP-2042 / HAP-2043 / HAP-2200 HAP-2008 / HAP-2016 / HAP-2019	250	1300	500	600
Hartverchromen von Stählen mit einer Zugfestigkeit <1250N/mm ²	LN 9368-3200	5000	Ø 700	-	3000

Hartverchromen von Stahl, Nickellegierungen und Aluminium	LN 9368-3203 LN 9368-3205 DIN EN ISO 6158 ISO 6158 ASTM B650 AMS 2460 / AMS 2406	5000	Ø 700	-	3000
Glanzvernickeln unlegierten / niedriglegierten und hochlegierten Stählen	LN 9368-3303 und LN 9368-3302 DIN EN 12540 DIN EN ISO 1456 DIN EN ISO 4526 (funktionelle Ni-Schichten) HAP-2015 / HAP-2026 / HAP-2027 / HAP-2045 HAP-2012	250	1100	500	700
Glanzverkupfern, sauer	LN 9368-3300 DIN EN ISO 1456	250	700	500	600

Verfahren zur stromlosen Erzeugung metallischer Schutzschichten

Verfahrensbezeichnung	Vorschrift / Norm	Gewicht in kg	Abmessungen in mm		
			Länge	Breite	Höhe
Chemisches Vernickeln von unlegierten / niedriglegierten und hochlegierten Stählen	LN 9368-4300 DIN EN ISO 4527 80-T-35-4300 AIPS_02-04-008 AMS-2404, AMS-2406, AMS 2410 / 2420 DIN 50966 ASTM B733 MIL-C-26074	250	1000- 1200	800	850
Chemisches Vernickeln von Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kupferlegierungen	LN 9368-4301 und LN 9368-4303 DIN EN ISO 4527 AIPS_02-04-008 AMS-2400, AMS 2404 und AMS 2406 DIN 50966 MIL-C-26074 HAP-2045	250	700	400	700