

Stand / issue: August 01. 2019

| Verfahren / Procedure | | Bemerkung / Remark | Beispiele für angewendete Spezifikation / Samples for applied specifications | Badgröße / Bath size in mm | | | Anlage / Line | |
|--|---|--|--|----------------------------|-----------------|------------------|---------------|----|
| Deutsch | English | | | Length | Width | Depth | Hand | NC |
| Perdampfentfetten | Solvent vapour degreasing | | | 2000 | 1000 | 1000 | x | |
| Schwefelsäureanodisieren | Sulfuric acid anodizing | schwarz und rot im Portfolio, andere Farben nach Absprache | DIN EN 2284 Typ A und B, Gruppe 1 und 2 MIL-A-8625 alle Typen LN 9368-2000; -2002; -2003 80-T-35-2000 LAT 4-2002 und LAT 4-2002 P50 | 3200 bzw. 800 | 770 bzw. 580 | 1100 bzw. 470 | x | x |
| Schwefelsäureanodisieren bichromatverdichtet | Sulfuric acid anodizing bichromate sealed | | LN 9368-2003 SV 1013 | 3200 | 770 | 1100 | | x |
| Schwefelsäureanodisieren von Titan | Sulfuric acid anodizing of titanium | | 80-T-35-2500 EI045-35-2500 LN 9368-2500 | 3200 | 770 | 1100 | | x |
| Titan beizen vor NDT | Titanium etching as pretreatment for NDT | | 80-T-35-0106 EI045-35-0106 AIPS 09-02-005 RRP 51001 LN 9368-0106 | 3200 | 770 | 1100 | | x |
| Chromsäureanodisieren unverdichtet | Chromic acid anodizing unsealed | | LN 9368-2100 und 2102 DIN EN 2101 Typ A LAT 4-2103 Typ B1 und B2 80-T-35-2100 Typ I und III AMS-A-8625 Typ I MIL-A-8625 Typ I ABP 1-1023 | 3200 | 770 | 1100 | | x |
| Chromsäureanodisieren bichromatverdichtet | Chromic acid anodizing dichromate sealed | | LN 9368-2103 DIN EN 2101 Typ B LAT 4-2103 Typ B1 und B2 IFC 40-761-02MDE SV 1013 | 3200 | 770 | 1100 | | x |
| Chromsäureanodisieren nickelacetatverdichtet | Chromic acid anodizing nickelacetate sealed | | LAT 4-2002 und LAT 4-2002 P50 MIL-A-8625 Typ I B VS 1-3-1-3 class 4 HS 334 Typ II | 3200 | 770 | 1100 | | x |

Stand / issue: August 01. 2019

| Verfahren / Procedure | | Bemerkung / Remark | Beispiele für angewendete Spezifikation / Samples for applied specifications | Badgröße / Bath size in mm | | | Anlage / Line | |
|---|--|--------------------|---|----------------------------|-----------------|------------------|---------------|----|
| Deutsch | English | | | Length | Width | Depth | Hand | NC |
| Gelb chromatieren mit Bonderite M-CR 1200 (alt Alodine 1200), mit und ohne Beizen | Yellow chromating with Bonderite M-CR 1200 (old Alodine 1200), with or without pickling | | LN 9368-1101 DIN EN 12487 LAT 4-2004 80-T-35-1101 MIL-DTL-5541 TLV 39041 HS 240 | 3200 | 770 | 1100 | | x |
| Kadmieren Stahl (gelb chromatiert, schwarz chromatiert, blau passiviert, transparent) | Cadmium plating of steel (yellow chromated, black chromated, blue passivated, transparent) | | LN 9368-3000; -3001; -3002; -3003 SAE AMS QQ-P-416 LAT 4-3000; -3002; -3004 80-T-35-3000 DIN EN 2133 IFC 40-831-01 ($R_m < 1450$ MPa) ASTM B 766-86 SAE AMS 2400 DIN EN ISO 4042 MIL-STD-870C | 3200 bzw. 550 | 770 bzw. 600 | 1100 bzw. 800 | x | x |
| Kadmieren Stähle $R_m < 1380$ MPa | Cadmium plating of steel with $R_m < 1380$ MPa | | LAT 4-3000 IFC 40-831-01 | 550 | 600 | 800 | x | |
| Kadmieren Edelstahl (Nickel Strike) | Cadmium plating of stainless steel (nickel strike) | | LAT 4-3000 LAT 4-3002 | 550 | 600 | 800 | x | |
| Kadmieren Kupfer und Kupferlegierungen | Cadmium plating of copper and copper alloys | | LAT 4-3003 80-T-35-3003 | 550 | 600 | 800 | x | |
| Kadmieren Aluminium (gelb chromatiert) | Cadmium plating of aluminium (yellow chromated) | | IFC 40-831-04 | 550 | 600 | 800 | x | |
| Passivieren | Passivation of stainless steel | | SAE AMS 2700 Typ 2, 6, 8 LAT 4-1201 Typ A, B, D und LAT 4-1201 P50 80-T-35-1200 und 80-T-35-1201 LN 29747 DIN EN 2516 C1, C2, C4 | 650 | 380 | 550 | x | |

Stand / issue: August 01. 2019

| Verfahren / Procedure | | Bemerkung / Remark | Beispiele für angewendete Spezifikation / Samples for applied specifications | Badgröße / Bath size in mm | | | Anlage / Line | |
|---|---|-------------------------------------|---|----------------------------|-------|-------|---------------|----|
| Deutsch | English | | | Length | Width | Depth | Hand | NC |
| Zinkphosphatieren | Zinc phosphating | | LAT 4-1002 DIN EN ISO 9717 LN 29745 LN 9368-1000; -1001; -1002 SAE AMS 2481 MIL-DTL-16232 G | 650 | 380 | 550 | x | |
| Manganphosphatieren | Mangan phosphating | nur auf Anfrage / only upon request | LAT 4-1002 LN 9368-1001 DIN EN ISO 9717 | 650 | 380 | 550 | x | |
| Brünieren | Blackening i.e. black oxide coating | nur auf Anfrage / only upon request | LN 9368-1202 DIN 50938 SAE AMS 2485 01606056 | 650 | 380 | 550 | x | |
| Chemisches Vernickeln | Chemical nickel plating i.e. electroless nickel plating | nur auf Anfrage / only upon request | LN 9368-4300 LAT 4-4300 DIN EN ISO 4527 DIN 29743 SAE AMS 2404 SAE AMS QQ-N-290 SAE AMS C-26074 | 770 | 600 | 850 | x | |
| Hartverchromen | Hard chromium plating | | LN 9368-3200; -3201; -3202; -3203 SAE AMS 2460 LAT 4-3200; -3202; -3208 LN 29748 PCS-2110 | 650 | 380 | 550 | x | |
| Verkupfern | Copper plating | | SAE AMS 2418 | 650 | 380 | 550 | x | |
| Versilbern | Silver plating | | LN 9368-3304 LAT 4-3309 LN 29746 SAE AMS 2410 ASTM B 700-08 | 430 | 430 | 350 | x | |
| Alkalisches Beizen vor NDT | Alkaline pickling pretreatment before NDT | | LAT 4-0102 | 3200 | 770 | 1100 | | x |
| Chemisch-physikalische Abwasserbehandlung | Physico-chemical treatment of wastewater | | | | | | | |