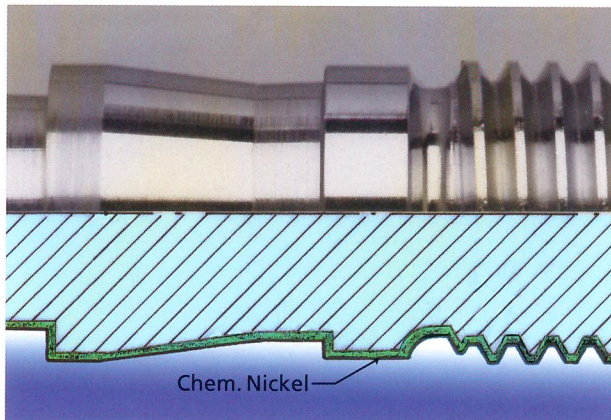


## Chemisch vernickeln – Die zweite Haut



Sparsam, konturengetreu, von höchster Präzision:  
Die *chemische Vernicklung*.

**Dank sei dem Erfinder der elektrolytischen Vernicklung. Ohne ihn wären die Forscher wohl kaum auf die Idee gekommen, die Vernicklung auf chemischem Wege auszuprobieren – und damit zu reüssieren!**

Nun: ganz so neu ist das chemische Vernickeln auch nicht. Es wird seit Jahrzehnten in der Industrie angewandt. Aber die Verfahren zur funktionellen chemischen Vernicklung von Messing, Stahl und Aluminium sind etwas jüngeren Datums. Die Fachleute sprechen hier von der «dritten Generation». Wie das?

### Eine Sache der Ökonomie

Früher, als man zum Beispiel noch Autos baute, deren robustere Teile allesamt abgestimmt waren auf das anfälligste Schraubchen, hat man alles ein wenig oder geradezu grandios überdimensioniert. Man hatte es noch nicht gelernt, mit kostbaren Rohstoffen sparsam umzugehen. Danach kam die nächste Generation, die alles äusserst knapp – bis hin zur Schäbigkeit – berechnete. Die Wegwerfgesellschaft schlechthin.

Heute macht man wieder Nägel mit Köpfen: Die derzeit bekannten Verfahren zur chemischen Vernicklung erlauben es, Material zu sparen und besonders korrosions- oder verschleissanfällige Teile gesondert zu behandeln, das heisst: ganz oder, falls erforderlich, sogar auch nur partiell zu vernickeln. Da dies möglich ist, sparen Sie als Auftraggeber sehr viel Geld – allein in Deutschland handelt es sich bei den volkswirtschaft-

lichen Verlusten bei Verschleiss und Korrosion um einige Milliarden Euro ... Sicher ein Grund, Aufwand und Verbrauch genauestens zu berechnen.

Mit unzähligen Verfahrensvarianten können heute die Verschleiss-, Korrosions- und Gleiteigenschaften der chemischen Nickelschichten den jeweiligen Anforderungen im Einsatz angepasst werden.

### Die runde Ecke

Die chemische Vernicklung hat der Vernicklung auf elektrolytischem Weg einen ganz grossen Vorteil voraus: Sie ist absolut konturengetreu und passt auf das gewünschte Teil – aus welchem Material auch immer – wie ein Handschuh ohne Nähte. Wo früher, vor allem an den Aussenkanten oder Innenwinkeln, grosse Unterschiede in der Dicke auftraten, ist jetzt jeder noch so winzige Absatz, jede Fuge mit genau gleichbleibendem Überzug versehen. Die «runde Ecke» gehört somit, wie es sich für sie geziemt, ins Reich des Paradoxen.

### Für Sonderfälle: *Ni-P.T.F.E.* (*Ni-Lube 816*)

Die Vernicklung mit Polytetrafluorethylen: unser «Schmiermetall». Unter den Werkstoffen aus Metall gibt es nichts, das besser gleitet. Es flutscht. Wenn Sie gerade dabei sind, bei neuen Konstruktionen auch die Abnutzung, Trockenschmierung und Anti-Adhäsion miteinzubeziehen, könnten unsere Verfahren für Sie wichtig sein.

Wenn Sie einfach unsere Unterlagen haben möchten, schicken wir sie Ihnen gerne zu – Telefon genügt. Wir haben auch einen Informationsdienst mit Fachartikeln etc., der sich für Sie möglicherweise lohnt.

Was uns fast noch mehr Spass machen würde: ein kniffliges Problem für Sie zu lösen. Rufen Sie uns an, wir sind immer – voll Neugier und Entdeckerdrang – für Sie da.