



Stand: 10. April 2024



# PLATINODE® WIRE

PLATINBESCHICHTETE DRÄHTE Ø 0,05 – 1,5 MM



## Hochadhäsive Platinbeschichtung von Refraktärmetallen

Die Platinbeschichtung erfolgt durch Hoch-Temperatur-Elektrolyse (HTE). Hierbei wird das Platin aus einer cyanidischen Salzschnmelze bei Temperaturen von 500 bis 600°C abgeschieden. Die so hergestellte Platin-Funktionsschicht besitzt neben der hohen Duktilität und höchster Reinheit, eine hervorragende Haftfestigkeit und ist frei von inneren Spannungen. Es lassen sich Schichten mit hoher Belastbarkeit, höchster Korrosionsbeständigkeit und ausgezeichneter Lebensdauer herstellen. Auf diese Weise können Schichten von 0,1 bis 10,0 µm dicht, haftfest und duktil abgeschieden werden.

Die HTE Platinbeschichtung wird in einer cyanidischen Salzschnmelze abgeschieden und ist somit frei von organischen Stoffen.

Anwendung findet diese hochadhäsive Platinbeschichtung vor allem bei Refraktärmetallen wie Titan, Niob, Molybdän, Tantal, Edelstahl, Nickel, CrNi, FeNi, Inconel, Kupfer usw.



## Vorteile

- Hohe Reinheit 99,99%, Duktilität und Plastizität
- Beste Korrosionsbeständigkeit
- Keine inneren Spannungen
- Hervorragende Hafteigenschaften
- Geschlossene und dichte Pt-Schicht
- Keine Wasserstoffversprödung
- Beste Schweißbarkeit
- Elektrische Leitfähigkeit
- Hervorragende Wärmeverträglichkeit
- Hohe Körperverträglichkeit

## Anwendungen

- Medizinische Anwendungen
- Beleuchtungsindustrie
- Sensor-Anwendungen
- Wasseraufbereitung
- Wasserentkalkung
- Korrosionsschutz
- Violinsaiten

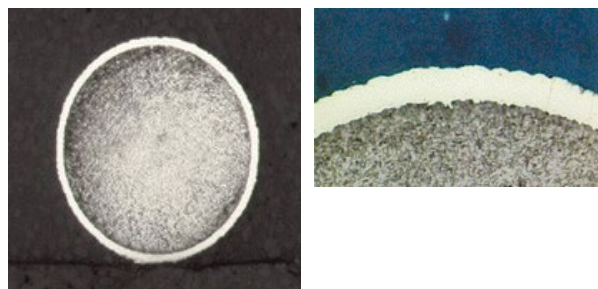
# PLATINODE® WIRE

PLATINBESCHICHTETE DRÄHTE Ø 0,05 – 1,5 MM

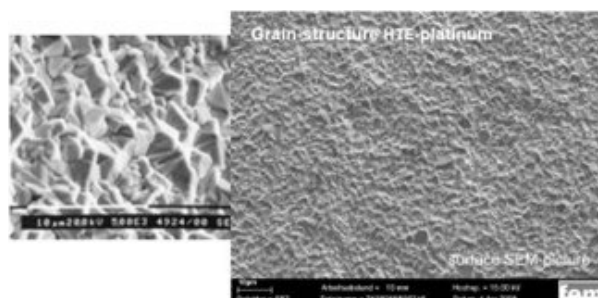
## TECHNISCHE DATEN

Technische Daten	
Durchmesser des Drahtes	0,05 - 1,5 mm
Pt-Dicke	0,1 - 10,0 µm
Schichtdicke - Toleranz	+/- 0,02 - +/- 0,1
Zu beschichtende Grundmaterialien	Mo, Ti, Nb, Ta, W, Ni, CrNi, FeNi, Inconel, Cu, Rostfreier Stahl, Nitinol, Zr

Querschnitt der HTE Platinschicht



Kornstruktur der HTE Platinschicht



## ANSPRECHPARTNER

Sie haben tiefere Fragen oder wünschen eine unverbindliche Angebotskalkulation?  
Unser Fachmann hilft Ihnen, natürlich auch bei technischen Fragen, gerne weiter.



Reiner Maier  
Technischer Service Elektrokatalytische Elektroden

E-Mail: [reiner.maier@eu.umicore.com](mailto:reiner.maier@eu.umicore.com)  
Telefon: +49 (0) 7171 607 - 323



Christian Kurrle  
Vertrieb Elektrokatalytische Elektroden

E-Mail: [christian.kurrle@eu.umicore.com](mailto:christian.kurrle@eu.umicore.com)  
Telefon: +49 (0) 7171 607 - 167

