



**TECHNIC**



**Italgalvano S.p.A.**





**Italgalvano S.p.A. è una società fondata nel 1980 facente parte del gruppo Technic INC, con uffici, produzione, magazzino e laboratori situati appena fuori Milano.**

**Italgalvano è un'azienda certificata ISO 9001:2015 ed offre vendita ed assistenza tecnica.**

**Fornisce una serie di settori chiave sia nelle applicazioni industriali che decorative.**

#### **CONTATTI**

**Viale Europa 69/71 – 26855 – Lodi Vecchio (LO)**

**Telefono: 0371 754166 - 0371 460210**

**Email: [info@italgalvano.com](mailto:info@italgalvano.com)**

**Sito web: [www.technic.com/eu](http://www.technic.com/eu)**

## ADDITIVI SGRASSANTI

REMOVA 5122	Agente tensioattivo alcalino, chimico ed elettrolitico.	
REMOVER TECHNO 33	Additivo per sgrassature chimiche ed elettrolitiche per migliori risultati.	Acciaio

## SGRASSATURE CHIMICHE ACIDE

REMOVER TECHNO AL 32	Prodotto acido. Azione sgrassante e di eliminazione degli ossidi.	Alluminio
----------------------	-------------------------------------------------------------------	-----------

## SGRASSATURE CHIMICHE ED ELETTROLITICHE

REMOVEL SW 15	Prodotto liquido applicabile sia per sgrassature chimiche che elettrolitiche. Esente da fosfati.	Acciaio, Ghisa, Rame e Ottone
REMOVEL T 11 L	Eliminazione oli di lavorazione. Esente da fosfati. Prodotto liquido adatta come sgrassatura chimica, elettrolitica e con ultrasuoni.	Acciaio, Rame e Ottone
TECHNIC TEC -1011	Sgrassante elettrolitico alcalino, privo di fosfati, può essere usato anche come sgrassante chimico.	Ottone, Rame e Acciaio

## SGRASSATURE CHIMICHE ALCALINE

REMOVER 16 LQ	Per paste di pulitura. Prodotto liquido.	Ottone, Rame, Argento, Oro, Acciaio
REMOVER 111	Eliminazione di paste di pulitura e oli di lavorazione.	Ottone, Rame e Acciaio
REMOVER 122	Eliminazione di paste di pulitura, oli di pulitura e grassi.	Ottone, Rame e Acciaio
REMOVER 133 IT	Rimozione paste di pulitura, oli di pulitura e grassi.	Acciaio e acciaio inossidabile
REMOVER FD-102N	Sgrassatura chimica alcalina applicabile su ferro, rame, metalli a base di alluminio. Prodotto liquido.	Acciaio, rame ed alluminio
REMOVER PB	Eliminazione di paste di pulitura e grassi.	Zama
REMOVER TECHNO 13	Eliminazione di oli e pasta di pulitura con azione flocculante.	Acciaio, Ottone e Rame
REMOVER TECHNO SOLVIT	Rimozione di paste di pulitura. Prodotto liquido sgrassante a bassa alcalinità con azione desossidante.	Ottone, Rame e leghe di Stagno
TECHNI TSC 1500	Rimozione di paste di pulitura, grassi e oli.	Alluminio, Ottone, Acciaio, Zama
TECHNI TSC L2 <i>New</i>	Liquido specifico per lo sgrassaggio e la rimozione delle paste di lucidatura.	Alluminio, Zama

## SGRASSATURE ELETTROLITICHE

REMOVEL 555	Sgrassatura catodica e anodica.	Ottone e Rame
REMOVEL 558	Sgrassatura catodica e anodica.	Rame, Ottone, Acciaio, Zama
REMOVEL 600	Attivazione elettrolitica di superfici nichelate.	Nichel
REMOVEL 611	Sgrassatura catodica e anodica.	Acciaio
REMOVEL TECHNO 66	Sgrassatura catodica e anodica senza formazione di schiuma.	Acciaio, Ottone, Rame e Ghisa
TECHNICLEAN SF	Sgrassante microetching elettrolitico, esente da silicati per impianti reel to reel (in continuo) e nell'industria dei semiconduttori.	Rame, Leghe di rame. Acciaio, Leghe di nichel
TECHNICLEAN OH	Sgrassante microetching elettrolitico, esente da silicati per impianti reel to reel (in continuo) e nell'industria dei semiconduttori.	Rame, Leghe di rame. Acciaio, Leghe di nichel
REMOVEL 155 IT	Sgrassatura alcalina elettrolitica per acciaio e metalli ferrosi. Ottima anche per applicazioni a spruzzo.	Acciaio
REMOVEL 175 F	Sgrassatura elettrolitica alcalina utilizzabile in fase anodica e catodica.	Rame, Ottone, Zama e Bronzo

## SGRASSANTI A SPRUZZO

REMOVER FDN - 26	Sgrassante liquido con bassa schiumosità per applicazioni spray, ultrasuoni e con agitazione ad aria.	Acciaio
TECHNI PX SPRAY <i>New</i>	Liquido sgrassante con proprietà antiruggine specifico per applicazioni spray. Non contiene nitrati, boro e derivati.	Iron

## ADDITIVI DI DECAPAGGIO, DESOSSIDANTI, ATTIVANTI

ACTIVATOR NI 1	Attivazione precedente al successivo trattamento elettrolitico.	Nichel
ACTIVATOR CU	Prodotto decapante e attivante.	Rame e leghe
REMOVA 95	Attivatore di superfici metalliche adatto a rimuovere ossidi e silicati. Sostituto dell'acido solforico.	Tutti i metalli
REMOVA 97	Neutralizzante per articoli argentati con bagni a base cianidrica.	Argento
REMOVA 205	Decapante con effetto brillante.	Ottone
REMOVA 213	Prodotto liquido che aumenta l'azione decapante dell'acido solforico e cloridrico.	Ferro
REMOVA 303	Prodotto con azione decapante.	Acciaio Inox
REMOVA 316	Additivo acido a base di fluoruri per soluzioni di decapaggio.	Acciaio
REMOVA 1700	Prodotto per decapaggi difficoltosi e rimozione dei silicati.	Alluminio, Rame, Acciaio, Zinco Piombo.
REMOVA 2011	Decapante acido per saldature.	Acciaio e Ottone
REMOVA 2055	Additivo coadiuvante per decapanti e sgrassanti.	Acciaio
REMOVA 3021	Decapante con azione attivante e antiossidante.	Argento
REMOVA 5000 I	Inibitore per soluzioni di decapaggio.	Acciaio
REMOVA 8068	Decapante con azione sgrassante.	Zama
REMOVA 8070	Additivo antifumo per bagni di zinco alcalino, soluzioni di decapaggio acido e sgrassature alcaline.	
STABILIZER IT 30	Processo per effetto brillante e uniforme. Base acqua ossigenata.	Ottone e Rame
TECHNIC PST NEUTRALIZER	Post trattamento leggermente alcalino formulato per rimuovere film acidi e ossidi da depositi di stagno o stagno/piombo.	

## CEMENTAZIONE (ZINCATO) PER TRATTAMENTO ALLUMINIO

ALLUMIN 810	Processo allo zincato per successiva ramatura.
ALLUMIN 5200	Processo per successiva nichelatura diretta.
TECHNI EN ZINCATE	Processo allo zincato adatto a qualsiasi tipo di deposizione chimica o elettrolitica. ESENTE DA CIANURI.

# DEPOSIZIONI ELETTROLITICHE

## ARGENTO

ACR 1050	Processo di argentatura a elevata velocità. Per semiconduttori e industria elettronica.
SILVER IT 2	Processo di argentatura elettrolitica per applicazioni industriali. A base cianuro di potassio. Produce un deposito semilucido.
SILVERSENE DW	Processo di argentatura elettrolitica. A base cianuro di potassio. Produce un deposito brillante speculare.
SILVERTEK L	Soluzione di argentatura decorativa con depositi bianchi brillanti. (brillantante organico).
TECHNI SILVER CY LESS II W	Processo di argentatura elettrolitica con depositi brillanti. Bagno esente da cianuri.
TECHNI SILVER CY LESS II W SEMIBRIGHT	Processo di argentatura elettrolitico alcalino esente da cianuri. Produce depositi semilucidi.
TECHNI SILVER E	Processo di argentatura a base potassio cianuro. Produce depositi brillanti. (brillantante metallico).
TECHNI SILVER EHS 3R	Processo elettrolitico di argento puro ad elevata velocità, può raggiungere i 400 Amp/dm <sup>2</sup> . Opera a bassissime concentrazioni di cianuro libero.

## BRONZO BIANCO

TECHNI WHITE EGB	Processo elettrolitico di Bronzo Bianco a base potassio con deposito brillante. Adatto per trattamento anallergico. Normalmente viene applicato su Rame acido.
TECHNI WHITE V	Processo elettrolitico di Bronzo Bianco lead-free con finitura bianca brillante. Adatto per il trattamento anallergico.
IG WHITE	Processo elettrolitico studiato per aumentare le caratteristiche chimico fisiche del bronzo bianco. Sostituisce il Nichel/Fosforo nei depositi Nickel-free.

## CROMO

ANTIFUME 66 NF	Antifumo per cromatura decorativa e tecnica esavalente. La soluzione non contiene PFOS, alcool o derivati non stabili
ANTIFUME IG 36 <i>New</i>	Agente antifumo per soluzioni di cromatura esavalente.
ITALCHROME D/LQ	Processo di cromo esavalente decorativo con eccellente potere penetrante e alta velocità di deposizione.
ITALCHROME NR/5	Processo di cromatura esavalente catalizzata di colorazione nera.
ITALCHROME HC	Processo di cromo duro con elevata velocità di deposizione. Esente da fluoruri.
IG CHROME <i>New</i>	Processo di cromatura trivalente.

## LEGHE DI NICHEL

BLACK GUN CL	Processo di nichelatura con lega a base Nichel-Stagno.
GLANCE N 23	Processo di nichelatura con deposito colore "Canna di fucile".
GLANCE NI SP3	Processo elettrolitico di Nichel-fosforo, sviluppato per aumentare la resistenza alla corrosione di accessori metallici.
MARK 1046	Processo elettrolitico di nickel-cobalto, adatto per ottenere colorazioni iridescenti.
DURATECH NIW <i>New</i>	Processo elettrolitico che produce depositi in lega di Nickel-Tungsteno finalizzati alla sostituzione dei depositi di cromo a spessore.
GOLDENEYE NICKEL TUNGSTEN <i>New</i>	Processo elettrolitico che produce depositi in lega di Nickel-Tungsteno. Adatto per applicazioni elettroniche.

<b>NICHEL</b>	
<b>GOLDENEYE NICKEL</b>	Processo di nichelatura per applicazioni reel – to – reel, roto e statiche con elevata distribuzione degli spessori. Fornisce un deposito con basso stress interno ed elevata resistenza alla corrosione.
<b>GOLDENEYE NICKEL ORC</b>	Processo di nichelatura adatto a proteggere gli strati di stagno dallo scolorimento causato dalle esposizioni termiche, ad esempio trattamenti di reflow.
<b>GOLDENEYE LEVEL NICKEL</b>	Processo di nichelatura che produce depositi livellati e lucidi negli impianti high speed, roto o statici. Il deposito possiede un'elevata durezza e resistenza alla corrosione.
<b>GOLDENEYE MATTE NICKEL</b>	Processo di nichelatura che produce un deposito opaco con elevata duttilità, basso stress interno e buona resistenza alla corrosione nei processi reel-to-reel. Il deposito soddisfa i requisiti della AMS-QQ-N-290b (rev. 2009 – 07) class 1 "sd".
<b>GOLDENEYE LEVEL NICKEL HS</b>	Avanzato processo di elettrodeposizione studiato per produrre depositi di nickel lucidi alle alte densità di corrente, adatto per applicazioni decorative.
<b>GOLDENEYE SATIN NICKEL</b>	Processo elettrolitico che produce depositi di nickel satinato.
<b>GOLDENEYE NICKEL II</b> <i>New</i>	Processo di nichelatura elettrolitica che fornisce migliori prestazioni negli impianti reel-to-reel dei connettori rispetto a soluzioni di nickel solfato o solfammato.
<b>GLANCE 189 L</b>	Processo di nichelatura a brillantante unico, completo e universale, idoneo per applicazioni sia a roto che a telaio.
<b>GLANCE 91 S/A</b>	Processo di nichelatura elettrolitica brillante con effetto livellante. Ottimo per applicazioni a telaio.
<b>GLANCE 374 G</b>	Processo di nichelatura con un'eccellente potere penetrante e livellante per applicazioni roto e statiche.
<b>GLANCE CSF</b>	Nichelatura semilucida per sistema nickel duplex
<b>GLANCE HB</b>	Brillantante per soluzioni di nichelatura semilucida.
<b>GLANCE LUX 1</b>	Brillantante unico, universale adatto sia per applicazioni a telaio che a roto.
<b>GLANCE LUX 2</b>	Brillantante nickel unico completo ed universale sia per applicazione roto che statica, particolarmente adatto per il settore degli accessori moda.
<b>GLANCE BR 3</b>	Processo di nickel elettrolitico per applicazioni roto.
<b>TECHNI NICKEL S</b>	Processo di nichelatura elettrolitica al solfammato. Bassa tensione interna. Elevato grado di deposizione.
<b>NIST AS 233</b>	Processo di nichelatura con finitura satin.
<b>STARLUX 50</b>	Brillantante unico, universale per applicazioni sia a roto che a telaio.
<b>TECHNO MAGIC 11</b>	Brillantante unico, universale idoneo sia per applicazioni a roto che a telaio. Depositi molto soffici e ottimo potere penetrante.
<b>GLANCE LUX 4</b>	Processo di nichelatura elettrolitica che produce depositi brillanti nelle applicazioni roto.
<b>GLANCE 91 S</b> <i>New</i>	Processo di nichelatura elettrolitica adatto per il trattamento del ferro negli impianti statici. Produce depositi brillanti.
<b>ELEVATE NI 5910</b> <i>New</i>	Processo studiato per produrre un deposito di nickel duttile, con basso stress nell'industria dei semiconduttori.
<b>NIST WL 835</b> <i>New</i>	Processo di nichelatura satinata.
<b>NIST SF 512</b> <i>New</i>	Processo di nichelatura satinata.

<b>ORO</b>	
<b>AUROTEx 1002 N 14</b>	Processo di doratura acida elettrolitica che produce depositi di colore 2N14.
<b>AUROTEx 1002 N 18</b>	Processo di doratura acida tollerante quantità relativamente elevate di impurità metalliche. Produce depositi a 23,5 K con colore 2N18.
<b>AUROTEx 1002 NG</b>	Bagno di doratura elettrolitica acida che produce depositi di colore "Oro Pallido" a 23,8 K.
<b>AUROTEx 1100 SR</b>	Bagno di oro acido a basso contenuto di oro. Adatto per applicazioni a roto e a telaio.
<b>AUROTEx 240</b>	Processo di doratura decorativa a pH neutro.
<b>AUROTEx 290</b>	Processo di doratura decorativa avente elevata tolleranza alle impurità di Nichel.
<b>AUROTEx 1002 3N</b>	Processo di doratura elettrolitica acida, in lega con Cobalto/Nichel per applicazione decorativa con deposito duro a 23.5 K di colorazione 3N.
<b>AUROTEx 88 GS M</b>	Processo di doratura acida adatto a depositare direttamente sopra superfici di Acciaio Inox.
<b>AUROTEx 94G</b>	Processo di doratura acida adatto a depositare direttamente sopra superfici di Acciaio Inox
<b>AUROTEx MC 418</b>	Bagno di doratura decorativa che produce depositi di colore "Ottone".
<b>AUROTEx AU/FE</b>	Processo elettrolitico che produce depositi di Oro-Ferro con un'elevata resistenza alla corrosione e all'abrasione.
<b>COTE D'OR</b>	Bagno di doratura decorativa con deposito duro.
<b>MOREN GOLD</b>	Processo di doratura acida decorativa che produce depositi in lega con Rame e Rutenio di colore "cioccolato" a 18 K.
<b>OROSENE 999 D</b>	Bagno di oro acido in lega Cobalto/Nichel che produce depositi molto brillanti a 24 K.
<b>OROSENE 999 E</b>	Doratura acida a spessore, lega a base Co/Ni, produce depositi assai brillanti a 24 K
<b>OROTEMP 24</b>	Soluzione di doratura neutra con depositi a 24 K
<b>TECHNI ACID GOLD STRIKE</b>	Processo di pre-doratura acida che garantisce una perfetta adesione. Il passaggio in Nichel di Wood può essere evitato anche sopra superfici di Nichel difficili da trattare. Può essere utilizzato su Acciaio inox, Nichel/Stagno, leghe Moly-Manganese, Manganese, Molibdeno, Kovar e Titanio.
<b>TECHNIBOND RM</b>	Processo di doratura neutra che produce depositi di oro ultra puro e duttile, di aspetto variante dall'opaco al semi-lucido e che copre le Specifiche Type III, Grade A of ASTM B488-01 (Sostituiscono le MIL-G-45204). Adatto per componenti per semiconduttori, ceramic packages, moduli multichip, connettori, contatti o varietà di componenti elettrici.
<b>TECHNI BROWN GOLD</b>	Processo di doratura acida decorativa, usato per ottenere depositi d'oro di colore "antico" in unico passaggio.
<b>TECHNI GOLD 25 ES</b>	È un processo di doratura neutra senza oro cianuro. Formulazione applicabile per elettronica, semiconduttori, wafers, elettroformatura o applicazioni di tipo generale.
<b>TECHNI GOLD 300</b>	Bagno di doratura leggermente acida, brillantato con Nichel per applicazioni a roto, telaio, alta velocità e applicazioni selettive. Depositati brillanti.
<b>TECHNI GOLD 400</b>	Bagno di doratura leggermente acida, brillantato con Cobalto. Per applicazioni a roto, telaio, alta velocità e applicazioni selettive. Depositati brillanti.
<b>TECHNI-GOLD STRIKE SS</b>	Bagno di doratura acida per depositare sopra superfici di Acciaio inox anche depositi di elevato spessore. Adatto per applicazioni reel-to-reel. Sia nella versione con Nichel che con quella con Cobalto. Utilizzabile anche come pre Oro.
<b>TECHNIC OROSTRIKE C</b>	Processo di pre doratura per applicazioni decorative ed elettroniche.
<b>TECHNI NPD P4</b>	Processo di doratura alcalina, lega Oro/Rame. Produce depositi di colore "rosa" a 18 K.
<b>TRUSHADE 24 K</b>	Processo di doratura alcalina, decorativa. Produce depositi brillanti 24 K.
<b>ELEVATE GOLD 7990 <i>New</i></b>	Processo di doratura leggermente acido senza cianuri adatto per l'industria dei semiconduttori che richiedono un deposito di oro puro tenero.

<b>OTTONE</b>	
<b>BRASS 71 S</b>	Processo di ottonatura elettrolitica a elevato rendimento. Maggiore contenuto di zinco che di rame.
<b>BRASS 71 D</b>	Processo di ottonatura elettrolitica decorativa. Maggiore contenuto di zinco che di rame
<b>SURFALAT</b>	Processo di ottonatura elettrolitica decorativa

<b>PALLADIO</b>	
<b>PALLASPEED VHS</b>	Processo elettrolitico di Palladio a elevata deposizione e per applicazioni a alta velocità.
<b>PALLASPEED VHS D</b>	Processo elettrolitico di Palladio adatto per applicazioni decorative.

<b>LEGHE DI PALLADIO</b>	
<b>TECHNIC PALLADIUM NICKEL VHS</b>	Processo in lega Pd/Ni, aspetto dal semi-lucido al lucido (70-90 % Palladio) Processo convenzionale di Pd/Ni con elettrolita a base Cloruro.
<b>TECHNIPAL PF</b>	Lega Pd/Fe con deposito brillante, esente da Nichel e Cobalto.

<b>PLATINO</b>	
<b>PLATINUM AP</b>	Processo elettrolitico a pH neutro per la deposizione del Platino con eccellente adesione alla maggior parte dei substrati. Produce depositi con elevata durezza. È un processo consigliato per applicazioni industriali.
<b>ELEVATE PLATINUM <i>New</i> 7810</b>	Processo di platinatura leggermente acida formulato per MEMS, semiconduttori e altre applicazioni che richiedono un deposito lucido con basso stress.

<b>RAME ALCALINO</b>	
<b>GLANCE COPPER PY</b>	Processo di ramatura al pirofosfato. Deposito lucido.
<b>GLANCE CU 160</b>	Processo di ramatura alcalina esente da cianuri.
<b>GLANCE CU 9002</b>	Processo di rame alcalino contenente cianuri che produce depositi molto lucidi, esente da piombo.

<b>RAME ACIDO</b>	
<b>GLANCE AC 300</b>	Processo di ramatura acida senza coloranti.
<b>TECHNI COPPER LUX</b>	Ramatura acida con deposito brillante speculare per applicazioni a roto e a telaio
<b>TECHNIC CU 2300</b>	Processo di Ramatura acida per circuiti stampati e applicazioni reel-to-reel.
<b>TECHNIC CU 2800</b>	Processo di ramatura acida per basse densità di corrente, ideale per il settore dei PCB.
<b>TECHNIC CU SATIN</b>	È un rivoluzionario nuovo processo per depositare rame dove viene richiesto un deposito uniformemente satinato. È applicabile anche nel settore decorativo.
<b>ELEVATE CU 6320 <i>New</i></b>	Processo di ramatura acida appositamente studiata per la deposizione di "copper bumps", "columns", "redistribution layer", "UBM" e "pattern plating" su semiconduttori. Questo processo opera in un ampio range di densità di corrente e produce un deposito duttile, equiassiale e a grana fine.
<b>TECHNI CU NO DYES <i>New</i></b>	Processo di ramatura acida senza coloranti. Produce depositi con eccellente brillantezza e potere penetrante.

<b>RODIO</b>	
<b>RHODIUM IT 2</b>	Processo di Rodio elettrolitico per applicazioni decorative.
<b>TECHNI DARK RHODIUM <i>New</i></b>	Processo elettrolitico che produce depositi sottili e uniformi di Rodio nero.



<b>LEGHE DI RODIO</b>	
<b>TECHNI WHITE</b> <i>New</i> <b>RHODIUM/PALLADIUM</b>	Processo elettrolitico che produce depositi in lega Rodio/Palladio con aspetto bianco brillante, uniforme e con basso stress interno.
<b>TECHNI WHITE</b> <i>New</i> <b>RHODIUM/RUTHENIUM</b>	Processo elettrolitico che produce depositi in lega Rodio/Rutenio con aspetto bianco brillante, uniforme e con basso stress interno.

<b>RUTENIO</b>	
<b>RUTHENIUM AK</b> <i>New</i>	Processo elettrolitico di Rutenio adatto per applicazioni roto che produce depositi dal grigio scuro all'antracite.
<b>RUTHENIUM-U</b>	Bagno di Rutenio con deposito di colore scuro per applicazioni statiche.

<b>INDIO</b>	
<b>TECHNI INDIUM HS</b> <i>New</i>	Processo elettrolitico di Indio studiato per per l'industria dei connettori. Questo processo h un eccellente potere penetrante ed elevata efficienza.

<b>LEGHE DI STAGNO</b>	
<b>BLACK TIN COBALT</b>	Processo di Stagno/Cobalto per applicazioni a rotobarile. Colore "canna di fucile"
<b>TECHNISTAN AG</b>	Processo elettrolitico semilucido ad alta velocità di deposizione di Stagno/Argento in lega (93-99% di Stagno) per l'applicazione dei connettori. Eccellente resistenza ai whisker
<b>TIN COBALT</b>	Processo a base di lega Stagno-Cobalto con un leggero aspetto del Cromo. Utilizzabile sia a roto che a telaio.

<b>STAGNO</b>	
<b>JB 3000 DECORATIVE</b>	Processo di stagnatura con depositi assai brillanti e molto bianchi, ideale per il settore decorativo.
<b>TECHNI BT 2</b>	Processo di stagnatura elettrolitico al Solforico con depositi brillanti per applicazioni roto e statiche.
<b>TECHNI MATTE TIN SULFATE 89TI</b>	Processo di stagnatura opaca al Solfato adatto per applicazioni roto e statiche.
<b>TECHNI NF JB 3000</b>	Processo di stagnatura a elevata velocità di deposizione. Depositati brillanti. Elettrolita a base Acido Metansolfonico. Resistente ai whiskers dello stagno brillante. Copre tutte le richieste delle specifiche JEDEC JESD 201.
<b>TECHNI NF JM 3000</b>	Processo per la produzione di depositi di puro stagno con aspetto opaco-satinato a elevata velocità di deposizione su impianti in continuo per filo e nastro. A base Acido Metansolfonico. Pienamente compatibile con il processo di stagnatura brillante Techni NF JB 3000.
<b>TECHNI SOLDER NF-W</b>	Processo di stagnatura opaca a elevata velocità di deposizione per il trattamento del filo. Elettrolita a base MSA che produce depositi con aspetto opaco/satinato.
<b>TECHNISTAN JM 7000</b>	Processo di stagnatura opaca adatta nelle applicazioni statiche, roto ed ad elevata velocità di deposizione, adatto per componenti elettronici, semiconduttori e connettori. È un processo a base di acido solforico che produce un deposito esente da Piombo.
<b>TECHNI NF JM 8000</b>	Nuovo processo di stagnatura opaca studiato per le ultra elevate, elevate e medie velocità di deposizione nelle applicazioni elettroniche come semiconduttori, connettori e frames. È un processo a base di acido metansolfonico che riduce un deposito esente da Piombo.
<b>TECHNISTAN TP 5000</b>	Processo di stagnatura opaca. Deposito di stagno puro. Processo per applicazioni in continuo (reel-to-reel o nastro). Basato sulla tecnologia dell'Acido Solforico offre significanti vantaggi di costi rispetto a quelli basati sull'MSA.
<b>TECHNISTAN TP W</b>	Processo per la deposizione di stagno puro Opaco/Satinato per il trattamento del FILO. Basato sulla tecnologia dell'Acido Solforico offre significanti vantaggi di costi rispetto a quelli basati sull'MSA.
<b>TECHNIBRITE HT 1000</b>	Processo di stagnatura acida brillante a base di Acido solforico e libera da nonil-fenoli. Processo adatto sia per applicazioni statiche che roto, opera in un ampio range di densità di corrente.
<b>TECHNI NF JM 6000 LS</b>	Processo di stagnatura a base di acido mentansolfonico che fornisce un deposito grigio-bianco opaco. È adatto per impianti roto e statici a bassa velocità.
<b>TECHNI BT 1000</b>	Processo che produce un deposito di stagno puro lucido a specchio da un elettrolita a base di acido solforico. È studiato per la deposizione ad elevata e media velocità in applicazioni elettroniche.

<b>ZINCO</b>	
<b>ALPHALUX</b>	Processo di zincatura alcalina esente da cianuri. Depositi assai brillanti. Idoneo per applicazioni a telaio e a rotobarile.
<b>BETALUX BARREL</b>	Processo di zincatura alcalina esente da cianuri per applicazioni roto. Produce depositi con ottima lucentezza e buon potere penetrante.
<b>BETALUX RACK</b>	Processo di zincatura alcalina esente da cianuri per applicazioni statiche. Produce depositi con ottima lucentezza e buon potere penetrante.
<b>SIRIO 600</b>	Nuovo processo di zincatura a base Potassio Cloruro. Processo assai versatile. Esente da boro. Ideale per applicazioni a buratto.
<b>SIRIO 1000</b>	Processo di zincatura acida basata sul Potassio Cloruro con eccellente lucentezza e bassa concentrazione di agenti tensioattivi. Ideale per applicazioni statiche e roto. Utilizzabile anche a caldo.
<b>VEGA 2500</b>	Processo alcalino contenente cianuro con deposito brillante. Utilizzabile sia per applicazioni roto che statiche.
<b>VEGA 3000</b>	Zincatura acida a base di cloruro. Utilizzabile sia a roto che a telaio.
<b>VEGA W 28</b>	Processo di zincatura acida a base solfato con deposito semilucido per applicazioni reel to reel. Ideale per filo e nastro.

<b>LEGHE DI ZINCO</b>	
<b>VEGA ZF 210</b>	Processo alcalino di Zinco/Ferro con elevata resistenza alla corrosione utilizzabile sia a roto che a statico.
<b>SHEDAR 30</b>	Processo alcalino di Zinco/Nickel con aspetto uniforme. Adatto sia in applicazioni roto che statiche.

## **DEPOSIZIONI CHIMICHE ED ELECTROLESS**

<b>ELECTROLESS NICHEL</b>	
<b>TECHNI EN 4100</b>	Electroless nichel strike, alcalino ideale per Alluminio.
<b>TECHNIC EN AT 5600</b>	È un avanzato processo di nichelatura chimica che produce depositi con 6-8 % in peso di fosforo. È specificamente formulato per essere usato in ENIG e ENEPIG applicazioni nel settore PCB. Incontra le specifiche IPC4552.
<b>TECHNIC EN AT 5300</b>	Processo di electroless nichel lucido a basso fosforo che produce un deposito duro e con uno stress interno di tipo compressivo. Possiede un eccellente resistenza alla corrosione in ambienti alcalini.
<b>TECHNI EN 6500 PT</b>	Processo electroless nichel a medio fosforo esente da Piombo e Cadmio a elevata velocità di deposizione. Deposito brillante.
<b>TECHNI EN 9155</b>	Processo con alto contenuto di Fosforo. Deposito Semilucido con una elevata resistenza alla corrosione. pH autoregolato.
<b>TECHNI EN 9500</b>	Electroless nichel con due componenti opera a bassa temperatura. Ideale per la plastica.
<b>TECHNI EN 3500 TF</b>	Avanzato processo electroless nickel ad alto fosforo, formulato per produrre depositi uniformi, in lega composita con particelle di PTFE.

<b>PALLADIO ELECTROLESS</b>	
<b>TECHNICATALYST AT 4000</b>	Attivatore di superfici di rame e sue leghe o altri metalli non catalitici da trattare con processi di Nichel chimico.
<b>TECHNI PD ACTIVATOR</b>	Attivatore di superfici di rame e ottone da trattare con processi electroless di Nichel e Oro.

<b>ORO AD IMMERSIONE</b>	
<b>TECHNI IM GOLD AT6000</b>	Bagno di doratura a immersione auto limitante con depositi di ottima saldabilità. Ideale per PCB.
<b>OROMERSE-SO</b>	Processo di doratura a immersione, esente da cianuro, studiato per depositare fino a 1 micron di oro su electroless-nickel (sia a basso che alto contenuto di Fosforo) e rame.
<b>OROMERSE MN</b>	Processo di doratura a immersione studiato per produrre depositi d'oro di 0,1 – 0,2 micron sopra diversi tipi di depositi elettrolitici o electroless. Adatto per Ottone, Rame, Argento o electroless Nichel.
<b>TECHNIPAD AU 6100 <i>New</i></b>	Processo di doratura a immersione a base di cianuro adatto per depositare oro puro su electroless nichel ed electroless palladio.

<b>ARGENTO AD IMMERSIONE</b>	
<b>ARGENTOMERSE NC</b>	Argento a immersione esente da Cianuri e da Nitrati.

<b>STAGNO AD IMMERSIONE</b>	
<b>STANOMERSE</b>	Stagno a immersione facile da usare. Applicabile su Ottone e Rame.
<b>TECHSTAN AL <i>New</i></b>	Processo di stagnatura ad immersione studiato per permettere l'adesione di rivestimenti metallici elettrolitici su substrati di Alluminio e sue leghe evitando di utilizzare prodotti contenenti zinco.

## **PASSIVAZIONI – AGENTI DI FINITURA - SIGILLANTI**

<b>OTTONE</b>	
<b>PROTEX 65</b>	Prodotto liquido protettivo che previene ossidazione e macchie su leghe di rame. Può essere impiegato senza lavaggio successivo.
<b>TARNIBAN 2000</b>	Passivazione metallica esente da Cromo per Ottone e Rame. Produce un sottile film inorganico verniciabile.

<b>ORO</b>	
<b>TARNIBAN KS II</b>	Può essere impiegato per immersione o per via anodica per incrementare la protezione. Passa i test al Solfuro. Esente da cromo.

<b>NICHEL</b>	
<b>TECHNISEAL <i>New</i></b>	È un sistema di passivazione elettrolitica catodica che offre un rivestimento nano-scala trasparente su rivestimenti di Electroless Nichel nero.

<b>STAGNO</b>	
<b>TARNIBAN C 50</b>	Fornisce protezione a stagno e leghe dallo scolorimento a seguito dell'esposizione in ambienti umidi seguiti da un passaggio in forno (Reflow o cottura)
<b>TARNIBAN C 48</b>	Specifico per essere impiegato su depositi di Stagno e sue leghe soggetti ad esposizione termica dopo il trattamento galvanico, in ambienti fortemente umidi o esposti al vapore. Per i migliori risultati, il Tarniban C 48 dovrebbe essere usato in combinazione con il Techni PST Neutralizer. Utilizzabile anche su Nichel e Rame.
<b>TARNIBAN E 260</b>	Processo di post- trattamento per proteggere lo Stagno e le sue leghe dall'ossidazione e dallo scolorimento quando sono soggetti a condizioni termiche reflow.

<b>ARGENTO</b>	
<b>TARNIBAN 51</b>	Produce un film sottile inorganico verniciabile, incolore, con buona resistenza alla corrosione e migliore saldabilità. Senza effetti sul rendimento elettrico.
<b>TARNIBAN KS II</b>	Può essere applicato sia per immersione che per via anodica per aumentare la protezione. Passa i test al solfuro. Esente da Cromo.

<b>ZINCO</b>	
<b>TOPCOAT 11</b>	Sigillante per superfici zincate e passivate.
<b>TOPCOAT 14</b>	Liquido organo-minerale concentrato usato per aumentare la resistenza alla corrosione per depositi di zinco e leghe (Zn-Ni e Zn-Fe)
<b>TOPCOAT IG 21</b> <i>New</i>	Sigillante in emulsione per aumentare la resistenza alla corrosione, specifico per poter ottenere un BASSO COEFFICIENTE DI FRIZIONE.
<b>METASU YC-T (I)</b> <i>New</i>	Top Coat/Sigillante trasparente a base di acqua.
<b>METASU LUBRUS KE 1 (I)</b> <i>New</i>	Top coat nero esente da cromo con elevata resistenza alla corrosione.
<b>METASU LUBRUS CE 1 (I)</b> <i>New</i>	Top coat trasparente esente da cromo con elevata resistenza alla corrosione.
<b>WONDER CFY 1</b>	Passivazione blu a base di cromo trivalente. Esente da cobalto sia per zinco acido che alcalino ad alta resistenza alla corrosione:
<b>WONDER GR 14</b>	Passivazione blu a base di cromo trivalente. Ottima sia per zinco acido che alcalino ad alta resistenza alla corrosione:
<b>WONDER SB 18</b>	Passivazione cromica trivalente di colore blu per la protezione di depositi di zinco acido e alcalino con o senza cianuro. Contiene cobalto.
<b>WONDER SH 4</b>	Conversione cromica a base di cromo trivalente di colore giallo iridescente chiaro.
<b>WONDER TR 36</b>	Passivazione blu a base di cromo trivalente. Esente da cobalto sia per zinco acido che alcalino.
<b>WONDER Z 1</b>	Conversione cromica a base di Cromo esavalente di colore nero.
<b>WONDER Z 7</b>	Conversione cromica a base di Cromo trivalente di colorazione nera per zinco alcalino.
<b>WONDER Z 20</b>	Conversione cromica esavalente di colore verde oliva brillante.
<b>WONDER Z 89 L</b>	Conversione cromica a base di Cromo esavalente di colore giallo iridescente.
<b>WONDER ZA/B</b>	Conversione cromica a base di Cromo trivalente con colorazione nera ed elevata resistenza alla corrosione per lo zinco alcalino.
<b>WONDER Z BSR</b>	Conversione cromica a base di Cromo trivalente con deposito di colore blu, Argento (bianco) e iridescente. Elevata resistenza alla corrosione.
<b>WONDER 11 A/B</b> <i>New</i>	Passivazione nera a base di cromo trivalente per depositi di Zinco/Nickel.
<b>WONDER CYN 11 A</b> <i>New</i>	Passivazione blu a base di cromo trivalente per depositi di Zinco/Nickel.
<b>WONDER Z BL 30</b> <i>New</i>	Passivazione blu a base di cromo trivalente esente da cobalto. Adatta sia per zinco acido che alcalino.

## ADDITIVI PER ASCIUGATURA E PROTETTIVI

<b>PROTEX 73</b>	Prodotto asciugante e anti-ossidante per acciaio e ghisa.
<b>PROTEX 87</b>	Olio emulsionabile protettivo particolarmente indicato come post-trattamento dopo l'anneritura. Adatto per l'acciaio.
<b>TECHNI AQUA SHED 1</b>	Miscela acquosa con azione idrorepellente. Adatta su tutti i metalli.
<b>PROTEX 18 S</b> <i>New</i>	Olio emulsionabile adatto per la protezione del ferro, acciaio al carbonio e ghisa.

# METALLOCROMIE

<b>MARK 15</b>	Processo a immersione di colore blu brillante.	Argento, nichel, ferro
<b>MARK 10 L</b>	Conditioner del processo di anneritura chimica dell'ottone (sotto citato).	Ottone
<b>MARK 20 L</b>	Processo di anneritura per immersione chimica.	Rame, Ottone e leghe
<b>MARK 25 S</b>	Colorazione verde-rame a temperatura ambiente	Rame, Ottone e leghe
<b>MARK 30</b>	Anneritura diretta delle superfici di ferro. Elevata temperatura.	Ferro
<b>MARK 45</b>	Processo di anneritura dell'acciaio inossidabile. Elevata temperatura.	Acciaio inossidabile
<b>MARK 60</b>	Processo di anneritura con riflessi blu.	Argento
<b>MARK 71</b>	Processo di anneritura con riflessi neri, facile da spazzolare. Effetto antico.	Argento
<b>TECH OX P</b>	Processo di anneritura con riflessi nero intenso.	Argento
<b>MARK 80 S</b>	Anneritura per immersione chimica.	Zinco e Zama
<b>MARK 130</b>	Processo a immersione per effetto bronzo antico con riflessi rossicci.	Rame e Ottone
<b>MARK 500</b>	Processo a immersione per colore bronzo antico	Rame e ottone
<b>MARK 511</b>	Processo a immersione per colore bronzo molto scuro.	Rame, Ottone e Nichel
<b>MARK 350 P</b>	Prodotto in polvere per ottenere colore bronzo antico	Rame e Ottone
<b>MARK 833</b>	Processo a immersione per ottenere colore nero	Ottone
<b>MARK 5333</b>	Anneritura diretta a temperatura ambiente per ferro, acciaio e ghisa.	Ferro, Acciaio e Ghisa.
<b>MARK A 380</b> <i>New</i>	Soluzione di anneritura per l'alluminio che opera a temperatura ambiente.	Alluminio
<b>MARK SS 73</b> <i>New</i>	Anneritura diretta a temperatura ambiente per acciaio inox.	Acciaio inossidabile
<b>TECHNI 8085</b> <i>New</i>	È una soluzione acquosa per ottenere una colorazione nera su depositi di electroless nichel,	Electroless nickel.

## PROCESSI DI SMETALLIZZAZIONE

<b>KEMSTRIP 41</b>	Smetallizzante elettrolitico anodico per telai. Adatto per tutti i tipi di metalli.
<b>KEMSTRIP 700 B</b>	Stripper elettrolitico anodico per telai. Un componente solo. Adatto per tutti i tipi di metalli.
<b>KEMSTRIP AF/S</b>	Smetallizzante per rimuovere, per semplice immersione chimica, depositi di nickel, rame, ottone dall'acciaio, senza intaccare il metallo base. Opera con cianuro.
<b>KEMSTRIP AU 92/P</b>	Smetallizzante per rimuovere chimicamente depositi di Oro. Opera con cianuro.
<b>KEMSTRIP CU 15</b>	Prodotto liquido smetallizzante per rimuovere il rame dall' acciaio. Esente da cianuri.
<b>KEMSTRIP NI 87</b>	Smetallizzante acido per eliminare il nichel dall' ottone e dal rame.
<b>KEMSTRIP NI A/B</b>	Processo liquido per rimuovere il nichel per semplice immersione. Esente da cianuri
<b>KEMSTRIP NI Z</b>	Processo liquido esente da cianuri per rimuovere il nichel dalla zama trattata con rame. Per breve periodo non intacca la superficie di zama che non è stata trattata bene con il rame.
<b>KEMSTRIP SN 60</b>	Strippante acido per rimuovere depositi di stagno e stagno/piombo da rame e ottone.
<b>TECHNIC ENVIROSTRIP AG</b>	Processo elettrolitico a corrente invertita, completamente esente da cianuri, formulato per rimuovere depositi d' argento da sottostrati metallici come rame, ottone e nichel. Non produce fumi durante la rimozione dei metalli.
<b>TECHNI STRIP SILVER SPECIAL</b>	Strippante per argento da usare con sodio cianuro per eliminare chimicamente depositi di argento dal nichel, leghe di nichel, rame, leghe di rame e acciaio senza intaccare il metallo base.
<b>TECHN SOLDER STRIPPER JA</b>	Strippante chimico che rimuove velocemente depositi di stagno, stagno/piombo e bronzo. Il prodotto va usato con l'aggiunta di acqua ossigenata.
<b>ACR 9050 PALLADIUM STRIPPER</b>	Strippante chimico ad immersione per rimuovere depositi di palladio e leghe di palladio/nichel. Contiene cianuro.
<b>TECHNI EN STRIP 1700</b>	Strippante esente da cianuro per nichel chimico ad alto, medio e basso fosforo. Utilizzabile sia ad immersione che elettrolitico.

## VERNICI

<b>112 ETCH PLATING</b>	Vernice asportabile da usarsi come protettivo contro l'azione intaccante nella lavorazione nell' industria del vetro.
<b>HIDROSOL 2002</b>	Lacca incolore e trasparente a base acqua formulata per proteggere i metalli che, più di altri, sono soggetti all'ossidazione come ad esempio Ottone, Rame, Bronzo, Ferro ecc.
<b>VERNICE PELABILE AZZURRA</b>	Vernice asportabile da usarsi come protettivo delle superfici che non devono essere elettro-depositate.
<b>VERNICE ZAPON TRASPARENTE</b>	Vernice trasparente particolarmente adatta a proteggere diversi tipi di metalli quali: ottone, rame, bronzo, ferro ecc., è pure consigliabile come protettivo finale di articoli galvanizzati: parti di ottone trattate e dorate.
<b>GLOSSYCLEAR W 1</b>	Vernice trasparente in matrice acquosa. Asciugatura a forno.
<b>VERNICE PELABILE GIALLA</b>	Vernice protettiva a base di PVC, utilizzata per mascherature di particolari da sottoporre a trattamento galvanico al fine di evitare il rivestimento delle parti verniciate

## PRODOTTI 3D

<b>TECHNI PRINT 3D SUPPORT CLEANER</b> <i>New</i>	Prodotto speciale formulato per rimuovere i materiali di supporto della serie stratasyS. È raccomandato per l'utilizzo in tutti gli equipaggiamenti per la rimozione dei materiali di supporto.
---------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## SVERNICIANTI PER VERNICI E PITTURE

<b>REMOVA RA</b>	Composto acido, non acquoso, da usarsi a concentrazione piena, per eliminare smalti epossidici di difficile rimozione da quasi tutti i sottostrati. Può essere usato per rimuovere anche vernici cataforetiche trasparenti e colorate. La rimozione avviene per raggrinzimento degli smalti.
<b>REMOVA RH</b>	Processo fortemente acido, NON acquoso, da usarsi a concentrazione piena, per eliminare smalti epossidici e resine di difficile eliminazione dall'acciaio.
<b>REMOVA RY</b>	Prodotto Acido, NON acquoso, da usarsi a concentrazione piena per rimuovere smalti epossidici e resine di difficile rimozione.

## VERNICI CATAFORETICHE

<b>TECHNICLEAR 1100</b>	Vernice cataforetica per la produzione di rivestimenti trasparenti.
<b>INTEGRAL DYE SERIER</b>	Additivo colorante per vernice cataforetica trasparente. Colori standard disponibili: - Black Integral Dye - Yellow Integral Dye - Red Integral Dye - Blue Integral Dye - White Integral Dye - Gold Integral Dye - Green Integral Dye È possibile eventualmente ottenere altre tonalità miscelando i colori standard.
<b>POST DYE SERIES</b>	Colorante per vernice cataforetica trasparente applicabile con un passaggio successivo. Colori standard disponibili: - Brass Post Dye - Copper Post Dye - Standard Gold Post Dye - Special Gold Post Dye - Bronze Post Dye - Antique Bronze Post Dye - Black Post Dye - Red Post Dye - Blue Post Dye - Green Post Dye - Purple Post Dye

## PRODOTTI VARI

<b>ELECTROBRIGHT F6</b>	Lucidatura elettrolitica anodica brillante dell'acciaio inossidabile.
<b>TECHNI GOLD ADDITIVE AIA</b>	Prodotto che minimizza o previene la deposizione per immersione dell'oro su substrati di Nickel durante le applicazioni ad elevata velocità o selettive. È utilizzabile in ogni soluzione di bagno d'oro.
<b>TECHNI GOLD LCD POLARIZER</b>	Additivo formulato per minimizzare o prevenire la deposizione per immersione dell'oro nelle zone di bassa densità di corrente. Può essere utilizzato in ogni soluzione di doratura.
<b>TECHNI NI PURIFIER</b>	Agente complessante per bagni di nickel elettrolitico adatto a rimuovere inquinamenti metallici.
<b>TECHNI TIN LEAD CLEAR A FLOCK</b>	Flocculante raccomandato in bagni di stagno e stagno/piombo. Agisce coagulando e precipitando lo stagno tetraivalente. Può essere prontamente filtrato lasciando il bagno limpido.
<b>ANTISCHIUMA 24 ER</b>	Agente PRIVO DI SILICONI con il 100% di sostanza attiva. Assai stabile sia in ambiente acido che basico
<b>TECHNI ADDITIVE AU</b>	Prodotto stabilizzante per bagno di doratura acida
<b>TECHNISTAN ANTIFOAM</b>	Antifumo per tutti i tipi di bagni di stagno, non contiene silicani.

# *NOTE*

Ruled area for notes with horizontal dashed lines.



Blank page with horizontal dashed lines for writing.

