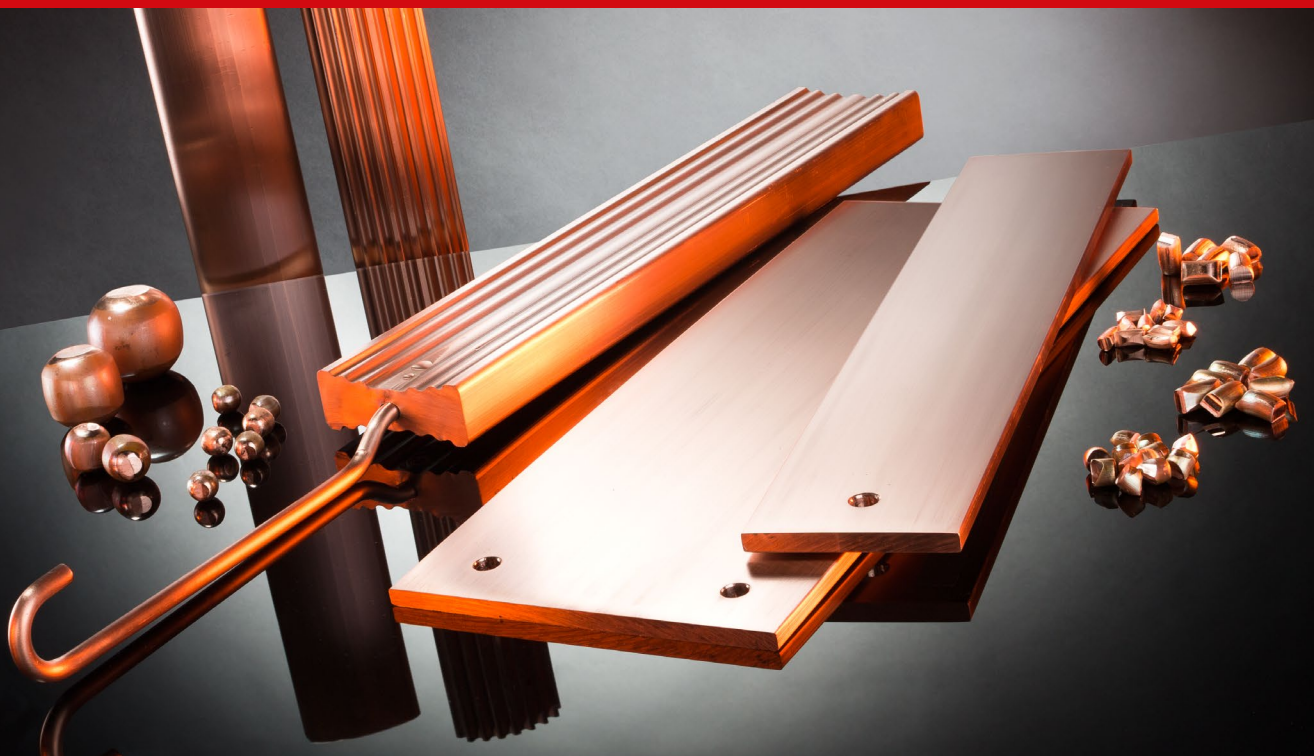


ANCU®

ANCU® - KUPFER-
ANODEN FÜR DIE
GALVANTOTECHNIK

KME Germany GmbH & Co. KG
SPECIAL DIVISION
[DE]



ANCU®-Kupferanoden für die Galvanotechnik

KME - einer der größten Hersteller von Halbzeugen aus Kupfer und Kupferlegierungen weltweit - bietet bestmögliche Produktlösungen für Anwender aus den verschiedensten Industriezweigen. Unser Produktprogramm umfasst ein breites Spektrum von High-Tech-Lösungen in Kupfer bei hoher Produktqualität.

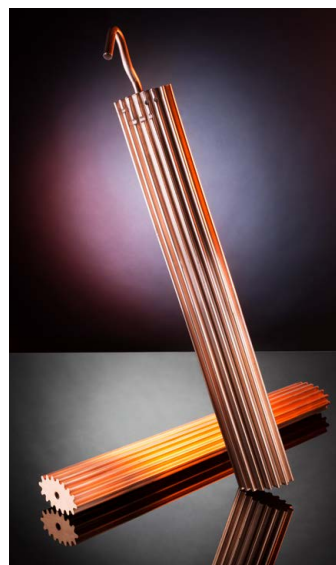
Die in der KME Division »Special Division« angesiedelte Geschäftseinheit »Press- und Zieherzeugnisse« ist spezialisiert auf die Herstellung von Qualitätsanoden für die Galvanotechnik. ANCU®-Kupferanoden werden in verschiedenen Formen und Werkstoffen hergestellt: Als Kupferdrahtabschnitte (Clippings), Kugelanoden, Flachkupferanoden und Profilanoden.

Besondere Anforderungen bedürfen spezieller Lösungen. Genau diese Lösungen liefert die KME Geschäftseinheit »Press- und Zieherzeugnisse«.

KME hat in langjähriger Zusammenarbeit mit Betreibern und Herstellern galvanotechnischer Anlagen umfangreiches Fachwissen erworben, die KME in die Lage versetzen, für alle handelsüblichen sauren und alkalischen Elektrolyten die am besten geeignete Qualität zu liefern.

Vorteile warm umgeformter ANCU®-Kupferanoden

- sehr homogenes, feinkörniges Gefüge
- sehr homogen bezüglich der Phosphorverteilung - ohne Seigerungen -
- gleichmäßige Auflösung im Bad
- keine Verschlammungsgefahr
- gleichmäßige und fehlerfreie Aufkupferung



ANCU®-Werkstoffe

Der Grundwerkstoff der ANCU®-Kupferanoden von KME ist das durch elektrolytische Raffination gewonnene, hochreine Kathodenkupfer mit mehr als 99,98 % Kupfer. Die wesentlichen weiteren Bestandteile sind in nebenstehender Tabelle aufgeführt.

Die Korngrößen liegen im Bereich von ca. 0,1 bis 0,5 mm. Durch diese feinkörnige Struktur wird ein gleichmäßiges Auflösungsverhalten im Bad und somit auch eine gleichmäßige und fehlerfreie Aufkupferung sichergestellt.

Als Spezialqualität für schwefelsaure Elektrolyte wurde die KME-Qualität ANCU®68 entwickelt. Ihr typisches Kennzeichen ist der Aufbau eines schwärzlichen, als Diaphragma wirkenden Films auf den arbeitenden Anoden, der unter anderem auf dem Zusatz von Phosphor zum Kupfer beruht.

Vor der Festlegung der entsprechenden Anodenqualität ist die genaue Spezifikation zwischen dem Betreiber des Bades und KME zu klären (Werkstoffspezifikation; Musterabschnitte).

Der Restfettgehalt auf der Anodenoberfläche der ANCU®-Kupferanoden beträgt $\leq 1 \text{ mg/dm}^2$.

Auf Wunsch stellt KME ein Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204 für die verschiedenen ANCU®-Qualitäten zur Verfügung.

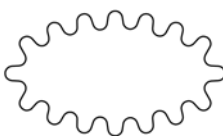



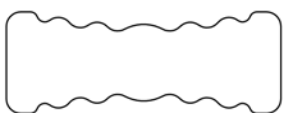
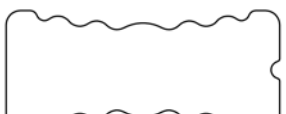
Richtwerte für weitere Bestandteile

S	0,0015 %
Ag	0,0020 %
Ni	0,0020 %
Fe	0,0030 %
Pb	0,0010 %
Sn	0,0010 %
As	0,0005 %
Sb	0,0005 %
Se	0,0005 %
Te	0,0005 %
Bi	0,0005 %

ANCU®-Werkstoffe

KME Werkstoffe	Eignung für		Hinweise für die Anodenanwendung	Hauptlegierungselemente – Rest Cu –
	sauer	alkalisch		
ANCU® 01	bedingt	bedingt	Erhöhte Kupferschlamm- bildung! Verwendung ist nur bei Aufkupferung mit mechanischer Glättung zu empfehlen.	$0 \leq 0,04 \%$
ANCU® 08	geeignet	geeignet	Clippings für saure und alkalische Bäder. Besondere Eignung bei Glanzverkupferung in zyanidischen Bädern hoher Stromdichte.	$0 \leq 0,001 \%$ frei von Cu_2O
ANCU® 68	geeignet	ungeeignet	Besondere Eignung bei Glanzverkupferung in schwefelsauren Bädern (geringe bis mittlere Stromdichte).	$P = 0,04 - 0,06 \%$ frei von Cu_2O



ANCU®-Formen						
Profilform	KME-Profil Nr.	Breite [mm]	Dicke [mm]	Oberfläche [m ² /m]	Umfang [mm]	Gewicht [kg/m]
	30	76	43	0,288	288,94	18,02
	558	80	32	0,184	184,72	17,73
	814	94,9	34,5	0,239	239,80	21,14
	821	94,9	34,5	0,243	243,56	22,38
	823	95	35	0,269	269,14	23,67
	827	95	41	0,283	283,94	28,71

ANCU®-Formen

Profilanoden

im gepressten Zustand mit verschiedenen Querschnittsformen (siehe Seite 4); mit oder ohne Aufhängehaken bzw. -bohrungen. KME Profilanoden haben sich auch besonders in der Leiterplattenindustrie bewährt.

Flachkupferanoden

im gepressten Zustand in jeder gewünschten Abmessung, mit oder ohne Bohrungen für die Aufhängevorrichtungen.

Kugelanoden

zum Einsatz in Titankörben.

Drahtabschnitte (clippings)

zum Einsatz in Titankörben.

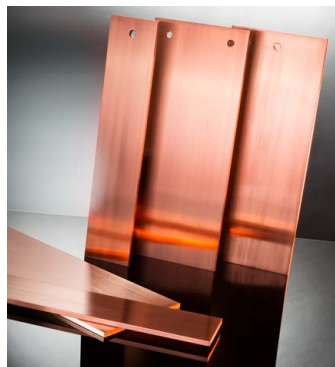
Stückige Anoden und Kugelanoden werden standardmäßig in PE-Beuteln (10 kg) bzw. in stabilen Kunststoffbehältern (25 kg) auf Paletten geliefert; Palettengewicht 500 kg.

Das KME-Lieferprogramm umfasst ebenfalls Anodentragstangen, Stromschienen sowie Anodendraht aus Cu-ETP (auf Wunsch auch aus Cu-HCP) gemäß DIN CEN/TS 13388.

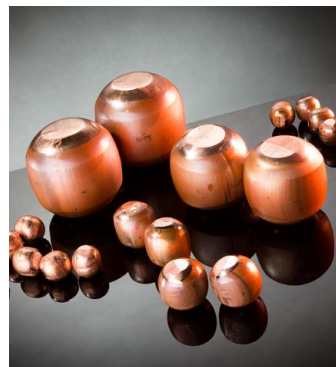
Andere Formen, Abmessungen, Werkstoffe sowie Verpackungsarten auf Anfrage.



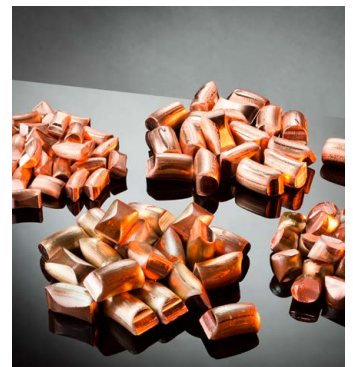
Profilanoden



Flachkupferanoden



Kugelanoden



Drahtabschnitte (Clippings)

Weitere Informationen:

WWW.KME.COM

KME Germany GmbH & Co. KG *Press- und Zieherzeugnisse*
Postfach 33 20 49023 Osnabrück Klosterstrasse 29 49074 Osnabrück DEUTSCHLAND
T +49 541 321-2101 F +49 541 321-82101 info-extrusion@kme.com www.kme.com

® = registered trademark

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, bleiben vorbehalten.
Die Farben in diesem Prospekt sind drucktechnisch reproduziert und als annähernd zu betrachten.

0320.000.0508

EXTRUDED AND DRAWN PRODUCTS

