

Spenden an gemeinnützige Einrichtungen

Im Oktober und im Dezember hat die Firma C. Jentner jeweils eine Geldspende an das Ökumenische Frauenhaus Pforzheim und Fachstelle gegen häusliche Gewalt sowie an die Pforzheimer Tafel getätigt. „Wir freuen uns sehr, dass wir mit unserer Geldspende sowohl dem Frauenhaus, wie auch bei der Pforzheimer Tafel eine nützliche Unterstützung gegeben haben. Damit auch in diesen Einrichtungen eine weihnachtliche Atmosphäre besteht, haben wir jeder Einrichtung einen festlich dekorierten Weihnachtsbaum geschenkt. Wir hoffen damit allen eine schöne Freude bereitet zu haben“

so Geschäftsführer Chris Jentner. Auch die Arlinger Grund- und Hauptschule in Pforzheim wurde von C. Jentner gesponsert. Besonders in den Herbst – und Wintermonaten sind die Kinder mangels Sichtbarkeit gefährdet. Das Tragen eines Sicherheitsüberwurfs hilft die Sichtbarkeit der Kinder wesentlich zu erhöhen und so zu einer größeren Schulwegsicherheit beizutragen.

Hierfür hat sich das Unternehmen C. Jentner gerne bereit erklärt einen Sponsorenbeitrag für die Sicherheitsüberwürfe für die Schulklassen 1-4, zu leisten. „Wir wünschen allen Kindern damit viel Sicherheit auf den Straßen“.



■ Scheckübergabe an „die Tafel“ (Gesellschaft für Beschäftigung und berufliche Eingliederung mbH): Frau Laschet, Herr Jentner, Herr Helmstetter

Weshalb C. Jentner die richtige Wahl auch in 2010 ist:

- Ihr Spezialist und Partner für Produkte und Dienstleistungen rund um Oberflächen- und Galvanotechnik
- Hochwertige (Klein-) Galvanik-Geräte/-Anlagen u. Chemie/Badchemikalien technisch ausgereift, variabel und geprüft
- Hauseigenes Labor für Badanalysen – Garantie für eine konstante Abscheide-Qualität
- 1A Lohngalvanik-Abteilung: Hochmoderne Galvanikabteilung zur Oberflächenmetallveredelung (z.B. Gold, Silber, Rhodium, Palladium etc.)
- Dekoratives Verchromen (Glanz- und Velourchrom): Ausrichtung speziell für Serienproduktionen (tägliche Verarbeitung 50.000 Massenartikel)
- Seminare und Schulungen – weltweit- Know-how rund ums Thema Galvanik
- 100% made in Germany Entwicklung und Produktion der Edel- und Unedelmetallbäder, Galvanik-Anlagen/-Geräte
- Qualitätsanspruch Zertifizierung nach DIN ISO 9001:2000

Spezielle Oberflächen-/Galvanik-Wünsche?

Wir helfen Ihnen bei der Lösung – Sprechen Sie uns an!

Tel. 07231- 28098-0 oder E-Mail: info@jentner.de

Das Jentner Team wünscht Ihnen, Ihrer Familie und Ihren Mitarbeitern eine besinnliche Weihnachtszeit sowie einen guten Rutsch in das Jahr 2010. Wir freuen uns auch im neuen Jahr auf eine gemeinsame und partnerschaftliche Zusammenarbeit und bedanken uns für das bisherige Vertrauen.



JENTNER-INFO



INFORMATIONEN • MELDUNGEN • NEWS • DATEN

AUSGABE 12/09

Neue Etiketten für die Jentner-Chemikalienflaschen

Die Chemikalienflaschen aus dem Unternehmen C. Jentner erhalten im neuen Jahr einen neuen Etiketten-Look.

Mit diesem, für alle Jentner-Chemikalienflaschen gültigen Erscheinungsbild, gibt das Unternehmen Jentner auch seinen Chemikalienprodukten eine zeitgemäße Erscheinungsnote.

„Wir möchten uns mit unseren neuen Etiketten noch stärker von den Mitbewerbern hervorheben sowie eine besondere Note vom Wiedererkennungswert erreichen.“

Mit den neuen Etiketten auf den Jentner-Chemikalienflaschen werden diese zukünftig international wie auch national viel besser wahrgenommen.“



■ Anlaufschutz NP mit neuem Jentner-Etikett

Neu: Silber Anlaufschutz NP - der wasserlösliche Anlaufschutz

Silberoberflächen im dekorativen und technischen Bereich sind aufgrund ihres Anlaufens hoch problematisch. Silberschmuck läuft manchmal schon während

des Aufbewahrens an. Silberschmuck hat die Eigenschaft, durch das Tragen sowie generell durch den Kontakt mit Luft zu oxidieren. Er wird dann unansehnlich grau bis schwarz. Im Rahmen von aufwändigen Forschungsprojekten unter Einsatz der Nanotechnologie und modernster Nanoanalytik verwendet C. Jentner das neuartige Anlaufschutzsystem „Silber Anlaufschutz NP“, welches einen exzellenten Anlaufschutz für Silberoberflächen bietet. Die neu entwickelte wasserbasierte Variante eignet sich auch für den Einsatz in der großtechnischen Produktion. Die Anwendungsgebiete sind u.a. Schmuckhersteller, Elektronikindustrie, dekorative und technische Silberoberflächen.

Das Schutzsystem für Silberoberflächen basiert auf der molekularen Technologie und ist partikel- und schwermetallfrei. Spezielle molekulare Verbindungen absorbieren auf der Silberoberfläche und vernetzen zu einer wenige nanometerdicken Schutzschicht. Folgende Eigenschaften zeichnet der „Silber Anlaufschutz NP“ aus:

- Ist aufgrund der geringen Schichtdicke optisch unsichtbar
- Schützt wirksam vor Oxidation und Verfärbung
- Wirkt chemisch isolierend sowie schmutz- und wasserabweisend
- Ist biologisch unbedenklich und hautneutral (schützt bei Allergien)
- Ist chemisch beständig und besitzt eine hohe Lebensdauer
- Erhöht die Kratzfestigkeit der Oberfläche
- Erhält den Glanz des Basismaterials
- Ist partikel- und schwermetallfrei
- Enthält keine Nanopartikel

Anwendungsgebiete:

Alle Bereiche, in denen Edelmetalle eingesetzt und verarbeitet werden: Schmuckhersteller, Galvanikbetriebe, Elektronikindustrie.

Für weitere Auskünfte steht Ihnen Herr Thomas Lorenz unter 07231-28098-17 oder per E-Mail: thomas.lorenz@jentner.de zur Verfügung.

Messepräsenz in 2010

Auch in 2010 wird das Unternehmen C. Jentner auf zahlreichen Messen national wie international vertreten sein. So u.a. auf der 37. Internationale Fachmesse für Uhren, Schmuck, Technologie vom 19. bis 22. Februar 2010 auf der Neuen Messe in München. Auf der Weltmesse für Uhren und Schmuck in Basel - der weltweit wichtigste und größte Branchen-Event der Uhren- und Schmuckindustrie vom 18. bis 25. März 2010 in Basel und auf der Internationalen Fachmesse für Oberflächen & Schichten in Stuttgart vom 08.06. - 10.06.2010.

Wir laden Sie herzlich ein und freuen uns Sie auf unserem Messestand in München, Basel oder Stuttgart begrüßen zu dürfen.



Internationale Fachmesse für Oberflächenbeschichtungen



C. Jentner bildet Nachwuchskräfte aus: Die Ausbildung zum Oberflächenbeschichter

Oberflächenbeschichter/innen stellen mit unterschiedlichen Verfahren und Techniken metallische Überzüge auf Metallen oder Kunststoffen her. Eine der wichtigsten Aufgaben des Oberflächenbeschichters, der Oberflächenbeschichterin ist das Veredeln von Oberflächen mit schützenden bzw. farbigen Metallschichten, die aus wässrigen Lösungen mit Hilfe von Gleichstrom abgeschieden werden.

Hauptsächlich arbeiten Oberflächenbeschichter/innen in industriellen und handwerklichen Betrieben, die Werkstückoberflächen mit metallischen Überzügen versehen. Dies können z.B. Galvanisierwerkstätten sein. Darüber hinaus können sie z.B. in den Galvanikabteilungen der unterschiedlichsten metallverarbeitenden Firmen (z.B. der Schrauben- oder Werkzeugfertigung) tätig sein.

Oberflächenbeschichter/innen beschichten und veredeln mit Hilfe von Oberflächentechniken wie der Galvanotechnik, dem Feuerverzinken und anderen chemischen, elektrochemischen, elektrischen

und physikalischen Verfahren Metall- und Kunststoffoberflächen. Damit erreichen sie beispielsweise Korrosionsschutz, Härte, Verschleißschutz, die richtige Farbgebung von Metallen oder auch eine verbesserte elektrische Leitfähigkeit.

Voraussetzungen für die Ausbildung:

- Mittlere Reife oder gleichwertiger Bildungsabschluss, bzw. Abitur (verkürzte Ausbildungszeit)
- Gute Kenntnisse in Chemie, Physik und Mathematik sind genauso notwendig wie Talent in handwerklichen Arbeiten.

Die Ausbildungsdauer beträgt 3 Jahre. Firma C. Jentner verfügt derzeit 5 Auszubildende zum Berufsbild „Oberflächenbeschichter/in“ (v. l. n. r.):

- Patrick Ochlast, 2. Ausbildungsjahr
- Rouven Berger, 2. Ausbildungsjahr
- Marina Bacher, 2. Ausbildungsjahr
- Melian Schwämmle, 1. Ausbildungsjahr
- Mahmut Özdemir, 2. Ausbildungsjahr

Grundstimmung unserer Auszubildenden zur Ihrer Ausbildung bei C. Jentner: „Die Ausbildung bei C. Jentner zum Oberflächenbeschichter/innen ist sehr interessant wie auch vielseitig, weil man bei den

unterschiedlichen Produktionsprozessen mit-hilft und dabei viel lernt. Man kommt durch fast alle Produktionsabteilungen, lernt verschiedene Mitarbeiter und Facharbeiter kennen, die einen mit Informationen versorgen. Außerdem haben wir ein eigenes Labor. Hier lernen wir die unterschiedlichen Analysen, galvanische Bäder, Schichtdickenmessung usw. kennen. Das gute Arbeitsklima hilft uns beim Lernen und die Ausbildung macht uns allen auch sehr viel Spaß.“

Auch in 2010 bildet C. Jentner in folgenden Berufen aus:

- Oberflächenbeschichter/in
- Groß- und Außenhandelskaufmann/frau
- Praktika im Bereich Büro und Oberflächentechnik

Erste berufliche Erfahrungen können bei einem Praktikum gesammelt werden. Für weitere Auskünfte steht Herr Andreas Kolem, telefonisch unter 07231-28098-16 oder per E-Mail andreas.kolem@jentner.de zur Verfügung.



Jentner's Galvano-Tipps 2

Vorbehandlung Teil 1

Glänzen:

Das elektrolytische Glänzen von Gold und Silber ist ein rationelles und wirtschaftliches Verfahren, um Schmuckstücke (vor allem kompliziert geformte Teile) in neuem Glanz erstrahlen zu lassen. Außer palladiumhaltigem Weißgold können alle Legierungen aus Silber und Gold (auch Zentrifugalguss) gegläntzt werden.

Der Grundglanz wird durch das Abtragen der verunreinigten Oberfläche wieder hergestellt. Da das Glänzen die Oberfläche gleichmäßig abträgt, können Kratzer oder Poren nicht beseitigt werden. Teile mit solchen Fehlern sollten von Hand poliert werden.

Geräte:

Sie benötigen ein elektrolytisches Glanzgerät mit einem Gleichrichter von mind. 25 Volt/40 Ampere, Edelmetalkathoden und einen Warenträger (vorteilhaft: Platinhaken).

Chemikalien:

Gold- und Silberglanzsalz
In der Regel löst man ca. 150g Salz pro Liter Bad in heißem Leitungswasser auf. Die Haltbarkeit eines Bades liegt bei Nichtauslastung der Edelmetalkapazität (ca. 150g Ware bei 1-Liter-Bad) bei ca. 4-6 Wochen.

Unser Tipp: Die Teile sollten in der genannten Zeit mehrmals eingetaucht werden.

- Die Haltbarkeit eines Glanzbades können Sie durch Zugabe von 30-50 g Kaliumcyanid pro Liter Bad verlängern.
- Ketten sind zum Glänzen nicht oder nur bedingt geeignet.

Arbeitshinweise Glänzen:

Warenbewegung: durch Tauchen
Kathodenmaterial: Edelstahl (V2A)
Spannung: 15-25 Volt
Badtemperatur: ca. 60° C
Zeit: ca. 5-30 sec.

Häufige Fehler beim „Glänzen“

- Standzeit des Bades überschritten
- Badtemperatur zu niedrig

Die Ware verfärbt sich:

Bei bestimmten Legierungen (z.B. solche mit hohem Cu-Gehalt) kann sich die Oberfläche verfärben. Die Fehlfarbe muss durch Polieren beseitigt werden.

Silberware überzieht sich mit einer Oxidschicht:

Die Oxidschicht wird durch Ultraschallreinigung und nochmaliges Glänzen entfernt.

Die Ware zeigt eine verbrannte Stelle:

Eine verbrannte Stelle kann sich an der Auflagestelle bilden. Durch Verändern des Auflagepunktes und durch nochmaliges Glänzen wird der Fehler beseitigt.

Beizen, Schleifen,

Polieren, Nassbürsten:

Gebeizt wird mit Säuren in verdünnter Form oder Säuregemischen (in der Hauptsache mit Schwefel- und Salpeter-Säuren) nach Lötvorgängen oder um Buntmetall-Legierungen zum glänzen zu bringen.

Schleifen und Polieren geschieht mittels Poliermotoren, auf die Bürsten, Schwabbeln oder Mullen aufgezogen werden. Als Schleif- und Polierpasten benutzt man zum Beispiel Tripel zum Vorbürsten und Polierrot für die Endpolitur.

Zum Nassbürsten benutzt man Poliermotoren mit halber Drehzahl. Zur Bearbeitung von Gold werden feine Messing-Rundbürsten, zum Bearbeiten von Silber Neusilber-Rundbürsten verwendet, auf die – in einem Nassbürstkasten – Seifenwasser läuft.

Eine Mischung aus Nassbürsten und Polieren ist das Kugelpolieren in einer rotierenden Trommel, die mit Wasser und entsprechenden Zusätzen (Compound) gefüllt ist.

Geräte:

Sie benötigen einen Poliermotor mit umschaltbarer Drehzahl (2800 U/min zum Schleifen und Polieren, 1400 U/min zum Nassbürsten) und einen Nassbürstkasten mit Hähnen und Tank.

Unser Tipp:

Nehmen Sie Schleifen und Polieren als wichtige Arbeitsschritte auf dem Weg zu einer hochwertigen Oberfläche ernst.

> Gut geschliffen ist halb poliert und gut poliert ist halb galvanisiert! <

... in der nächsten JENTNER-INFO aus der Serie „Jentner's Galvano-Tipps“ beleuchten wir das Thema „Vorbehandlung Teil 2“

C. JENTNER
Oberflächen- und Galvanotechnik
Sandweg 4 • 75179 Pforzheim

Tel.: +49 (0) 72 31 - 2 80 98 - 0
Fax: +49 (0) 72 31 - 2 80 98 - 28

Email: info@jentner.de
Internet: www.jentner.de



Auszug aus unserem Elektrolytenprogramm:

- Gold (Plattier- und Farbvergoldungsbäder)
- Silber (Glanz- und Vorversilberungsbäder)
- Rhodium (Glanz- und Schwarzhodiumbäder)
- Palladium (Glanz- und Schwarzhodiumbäder)
- Platin
- Ruthenium
- Weißbronze, Kupfer, Nickel, etc.
- Elektrolyt. Glanzsalze für Gold und Silber
- Ultraschall-Reinigungssalze und Lösungen
- Elektrolytische
- Entfettungssalze

... und vieles mehr unter www.jentner.de