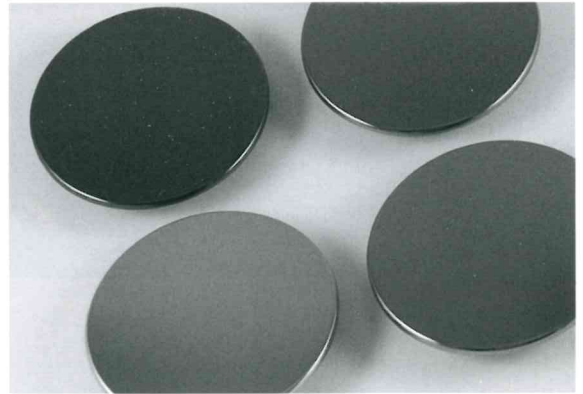


Dunkle Beschichtungslösung

Atotech Deutschland
GmbH
Erasmusstrasse 20
D-10553 Berlin
Tel. +49 30 349 850
Fax +49 30 349 857 77
www.atech.de

Mit «TriChrome Graphite» stellt Atotech die neueste Entwicklung der Cr(III)-basierten Endschichten vor, die ein einzigartiges warmes, dunkles Aussehen hervorbringt. Die Schichten lassen sich mit Glanz- oder Satinoberflächen kombinieren. Sie sind aussergewöhnlich gleichmässig und ermöglichen eine komplett neue Palette an modernen, zeitgenössischen Designs im Bereich der dunklen Endschichten. Daher eignet sich die Beschichtung für Anwendungen in der Automobil-, Elektronik-, Sanitär- und Möbelindustrie.

Die Beschichtung übersteht schwere Korrosionsangriffe, zum Beispiel von CaCl_2 , und bietet eine sehr gute CASS-Beständigkeit, besonders wenn es mit mikroporigem Nickel (MPS) oder «TriSeal» kombiniert wird. Die Abscheidegeschwindigkeit ist hoch. Der beständige und nachhaltige Beschichtungsprozess bil-



det keine schädlichen Dämpfe oder Verunreinigungen. Dadurch wird das Produkt zu einer umweltfreundlichen Alternative zu sechswertigem Chrom.

Sicherer, schneller und einfacher

Symantec (Schweiz) AG
Andreasstrasse 15
8050 Zürich
Tel. 044 305 72 00
Fax 044 305 72 01
www.symantec.ch

Die neuen Versionen von «Norton Internet Security», «Norton 360» und «Norton AntiVirus» machen Windows 8 schneller und erhöhen den Schutz vor Online-Gefahren mit ihren patentierten Sicherheitstechnologien, zum Beispiel durch die Abwehr von Angriffen in sozialen Netzwerken. Die Benutzeroberfläche ist nun auch für die Nutzung von Touchscreens optimiert. Zudem sind die Sicherheitslösungen ab dieser Produktgeneration versionslos. Dadurch erhalten User Aktualisierungen wie Verbesserungen oder auch neue Funktionen automatisch, ohne dass sie eingreifen müssen. Die wichtigsten Neuerungen im Überblick:

- Schutz im sozialen Netzwerk; Scam Insight; verbesserte netzwerkbasierende Abwehr.
- Schnelleres Hoch- und Herunterfahren sowie längere Akkulaufzeit. Die Internetnutzung auf mobilen Geräten wie Tablets oder Notebooks nimmt zu.

Eine lange Leistungsdauer und schnelle Reaktionen der Geräte werden für die Nutzer daher noch wichtiger.

- Noch einfachere Bedienung: Versionslos; kein Reboot mehr nötig; Touchscreen-freundlich.

«Laut dem diesjährigen Norton Cybercrime Report wird einer von zehn Nutzern in sozialen Netzwerken Opfer von betrügerischen Nachrichten oder Posts. Nutzer managen heutzutage fast jeden Aspekt des Lebens online, wodurch persönliche Daten häufig gefährdet werden», so Janice Chaffin, Präsidentin der Symantec Consumer Business Unit. «Die neue Generation der Norton-Sicherheitslösungen bietet Antworten auf diese und weitere Gefahren, die das digitale Leben bereithält und sorgt so für einen verbesserten Schutz der Nutzer.»

Universalelektrolyt für Edelstahl

Poligrat GmbH
D-81829 München
www.poligrat.de
CH-Vertretung:
Poligrat AG
Weidenweg 17
4310 Rheinfelden
Tel. 061 835 50 80
Fax 061 835 50 85
marc.vernier@poligrat.ch
www.poligrat.ch

Der neue Elektrolyt E 269 eignet sich zum Elektropolieren aller Edelstahlqualitäten, unabhängig von Legierung und Gefüge. Dies bedeutet, dass damit erstmals gleichermassen austenitische, ferritische und martensitische Edelstähle sowie Duplexstähle elektropoliert werden können. Bei Chromnickelstählen werden bereits ab einer Stromdichte von $2,5 \text{ A/dm}^2$ sehr gute Poliererergebnisse erzielt. Dies gewährleistet ein sehr gutes Streuvermögen und verringert wesentlich die Gefahr von Brandstellen im Kontaktbereich. Speziell vorteilhaft ist dies bei der Bearbeitung dünnwandiger Bauteile am Gestell oder von Schüttgut in Trommeln. Die Erhöhung der Chargengrösse erlaubt eine bessere Nutzung der Anlagenkapazitäten.

Der Elektrolyt arbeitet bei Metallgehalten im Bereich von 0 bis 7%, was bedeutet, dass er auch ohne Metallgehalt sofort voll einsatzfähig ist. Die Arbeitstemperatur liegt im Bereich von 30 bis 100°C , was die Elektrolytführung vereinfacht. Das Produkt zeigt gegenüber herkömmlichen Elektrolyten ein um min-



destens 30% verbessertes Einebnungsverhalten. Dadurch ist die geforderte Oberflächenqualität schneller sowie mit geringerem Metallabtrag und Elektrolytverbrauch erreichbar. Der erzielbare Glanz bei gleicher Abtragsleistung liegt vergleichsweise ebenfalls um rund 30% höher, so dass nahezu spiegelglänzende Oberflächen erzielbar sind.