



 **Reinmuth  
Galvanik**

## Mit Innovationen und optimalen Kundenlösungen zum Erfolg

Wir beschäftigen uns bereits in der dritten Generation mit der galvanischen Veredelung von Metallteilen. Hierbei ist unser Unternehmen spezialisiert auf Verfahren rund um den Korrosionsschutz sowie das chemische und elektrochemische Abtragen und Polieren. Technisches Know-how, Verständnis für konstruktive Problemstellungen aus dem Maschinenbau und hohe Flexibilität sind die Stärken unseres Unternehmens.

Das Leistungsspektrum umfasst die galvanische Beschichtung mit Zink und Zinklegierungen, Phosphatieren, Elektropolieren von Edelstahl und das chemische Entgraten von Messing und Stahlwerkstoffen.

Langjährige Erfahrungen mit Dickschichtpassivierungen und Versiegelungen schaffen zudem die Möglichkeit, korrosionsbeständige, Chrom(VI)-freie transparente und schwarze Schichten zu verwenden. Ganz neu können wir mit BlackStar auch eine schwarze Schicht für bis zu 1000 Stunden Korrosionsbeständigkeit anbieten.

### Sie haben neue und spezielle Aufgabenstellungen?

Die Anforderungen an einen modernen galvanischen Dienstleistungsbetrieb wachsen ständig: Neue Vorgaben im Hinblick auf Qualität und Korrosionsbeständigkeit ergänzen sich mit gesetzlichen Auflagen bezüglich Verfahrenstechnik und späterem Recycling von veredelten Metallen. Zudem spielen heute farblich abgestimmte mechanische Verbindungen oder tragende Teile im sichtbaren Bereich eine immer wichtigere Rolle, denn diese müssen zum Gesamtbild passen.

Wer diesen Anforderungen gewachsen sein will, muss innovative Wege gehen und sich den Marktanforderungen stellen. Bereits 2002 wurde eine Anlage nach neuesten verfahrenstechnischen Erkenntnissen in Betrieb genommen, die damals schon den heute aktuellen Verordnungen entsprach.



Geschäftsleitung: Jörg Reinmuth

Durch unseren flexiblen Gestellbau sind wir in der Lage, auch sehr anspruchsvolle Herausforderungen zu meistern. Wir setzen auf eine hohe Kundenbindung und hohe Beratungskompetenz. Durch zwei Standorte sind gute Erreichbarkeit und Kundennähe garantiert.

### „Immer am Ball bleiben“

Auch für die Zukunft gilt: Wir bieten Ihnen Metalloberflächen mit bestmöglichem Korrosionsschutz und der gewünschten Optik, um ihren hohen Ansprüchen gerecht zu werden.

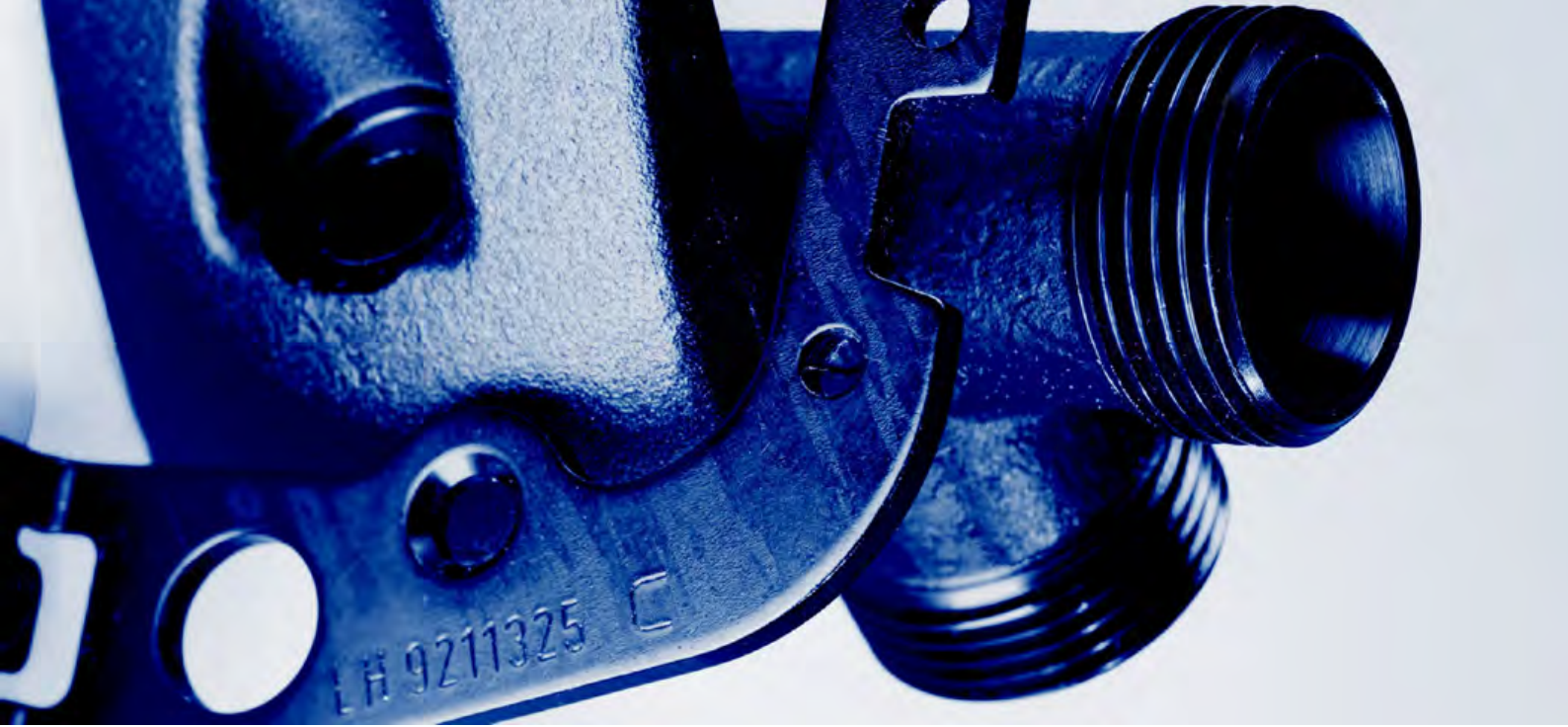
Das Unternehmen ist nach den aktuellen Qualitäts- und Umweltrichtlinien zertifiziert.

Gerne stellen wir uns auch Ihren Anforderungen.

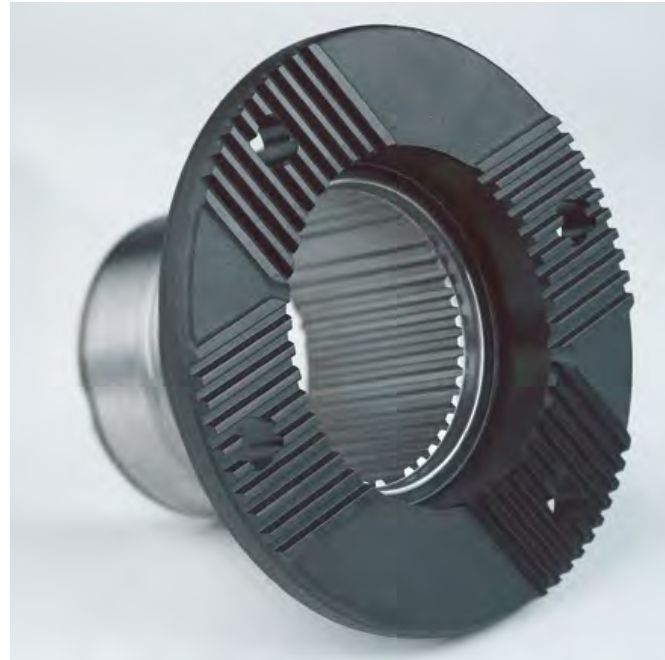
Herzlichst Ihr

Jörg Reinmuth









### Lösungen nach Maß

Wenn es um maßgeschneiderte Produktbeschichtungen geht, ist Reinmuth-Galvanik der zuverlässige Ansprechpartner. Unsere Fachleute bieten individuelle Lösungen für schwierige Fertigungsprozesse an – auch für kleinere Serien, beispielsweise aus dem Anlagenbau. So ermöglichen wir, dass Sie höchste Qualitätsprodukte zu einem vergleichsweise günstigen Preis bekommen.

### Partielles Beschichten in engen Toleranzen

Nicht immer ist es gewünscht, Bauteile komplett zu beschichten. Seit einigen Jahren sind die Toleranzen bei Maschinenbauteilen immer enger gefasst. Dies führt zu ständig höheren Qualitätsanforderungen.

Reinmuth-Galvanik versieht Ihre Bauteile mit hauchdünnen Schichten auf den gewünschten Teilflächen und sorgt durch höchste Präzision dafür, dass die nicht zu beschichtenden Teile dabei optimal geschützt sind. Dafür konstruieren wir Abdeckvorrichtungen, die individuell auf jedes Bauteil zugeschnitten sind.

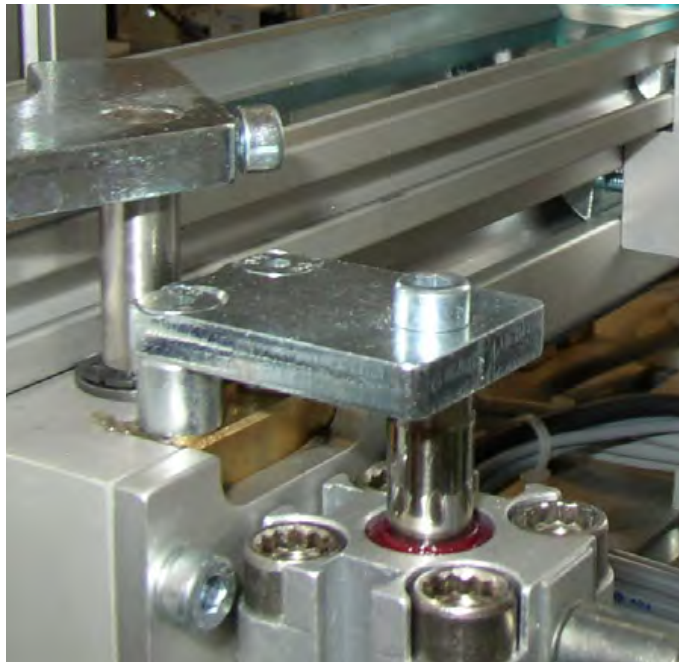
Dieses Verfahren wurde bereits für Kugelgelenke und Getriebebauteile entwickelt und auch in der Energiebranche, der Antriebstechnik und Hydraulik erfolgreich eingesetzt.

## Individuelle Lösungen für schwierige Fertigung

### Gleichmäßige Beschichtung bei Hohl- und Schöpfteilen

Zu den am schwierigsten zu galvanisierenden Bauteilen gehören Hohl- und Schöpfteile, wie sie beispielsweise bei Gehäusen in der Fahrzeugtechnik verwendet werden. Dass hier im Galvanisierungsprozess keine Luftblasen entstehen, ist nur mit hohem Aufwand zu gewährleisten.

Reinmuth-Galvanik hat eine Lösung entwickelt, mit der diese Teilefamilie wirtschaftlich beschichtet werden kann: Die Schöpfteile werden mit einer eigens dafür entwickelten Konstruktion während der Galvanisierung gedreht oder geschwenkt. Eine gleichmäßige Beschichtung aller Bauteile ist daher gewährleistet. Wir können Ihnen selbst mit geringen Werkzeugkosten niedrige Stückzahlen prozesssicher beschichten.



prozesse und kleine Serien – Fordern Sie uns!

### Innenverzinkung von Rohren und Hohlkörpern

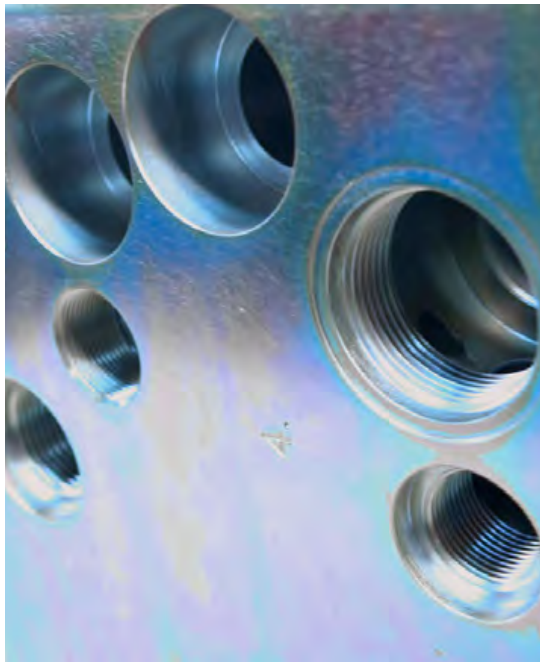
Reinmuth-Galvanik hat sich auch erfolgreich eines Problems angenommen, das beim Verzinken von Roh-

ren entsteht. Entsprechend dem Faraday'schen Gesetz fließt Strom nur an der Außenseite von Rohren und Hohlkörpern, so dass die Innenverzinkung im Galvanisierungsbad mit herkömmlichen Methoden unmöglich ist.

Wir haben deshalb ein Spezialverfahren entwickelt, bei dem das Faraday'sche Gesetz umgangen wird und Rohre unterschiedlicher Länge und Dicke auch innen erfolgreich beschichtet werden.



APPLIKATIONS-KNOW-HOW



### Komplexe Maschinenbauteile sicher im Griff

Auch Maschinenbauteile mit komplexer Innengeometrie zu galvanisieren, verlangt höchste Sorgfalt. Hydraulikblöcke beispielsweise stellen für jedes Galvanik-Unternehmen eine echte Herausforderung dar. Sie sind nicht nur sehr schwer, sondern haben auch viele, unterschiedlich große und tiefe Bohrungen und sind sehr voluminös.

Reinmuth-Galvanik hat für derartige Bauteile spezielle Gestelle entwickelt, die einen optimalen Tauchprozess gewährleisten. Nach dem Beschichtungsprozess durchlaufen die Teile noch einen manuellen Reinigungsprozess, in dessen Verlauf das Innere der Teile endoskopisch überprüft und gegebenenfalls gereinigt wird. Der Einsatz präziser Hilfsmittel und die fachliche Kompetenz unserer Mitarbeiter stellen sicher, dass bei der Innenreinigung Feingewinde und Dichtflächen unbeschädigt bleiben.



### Individuelle Lösungen für schwierige Fertigung

#### Versiegelung von Schöpfteilen und flächigen Kleinteilen

Nicht nur für die Galvanisierung von Schöpfteilen hat Reinmuth-Galvanik eine praktische Technologie entwickelt, sondern auch für die Versiegelung dieser Teile. Mit den bisherigen Versiegelungsverfahren mussten Teile immer wieder aussortiert werden. Durch das neuartige Verfahren werden Fehlteile prinzipbedingt ausgeschlossen, da die Versiegelung sofort aushärtet und alle Bauteile genau und gleichmäßig den Prozess abschließen. Die Oberfläche ist somit frei von Tropfen und Rückständen.

Mit diesem Verfahren sind nicht nur Schöpfteile, sondern auch flächige Kleinteile behandelbar. Kein Verkleben der Teile – die Oberfläche wird gleichmäßig versiegelt.

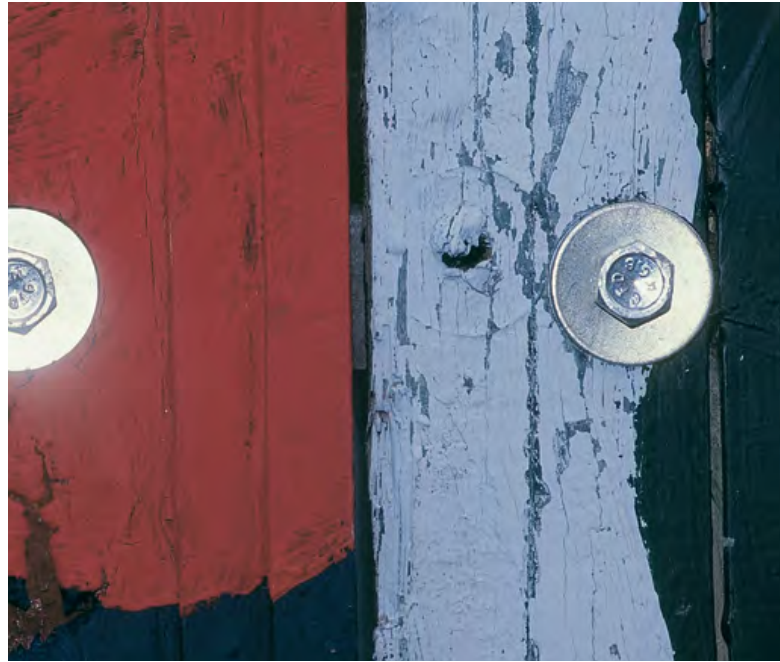




prozesse und kleine Serien – Fordern Sie uns!



APPLIKATIONS-KNOW-HOW



### Qualität auf höchstem Niveau

Die galvanische Beschichtung mit Zink umfasst einen großen Teil des Leistungsspektrums bei Reinmuth-Galvanik. Mit der Verarbeitung dieses Metalls auf höchstem technischen Niveau sichern wir nicht nur den Schutz von Bauteilen vor Korrosion, sondern sorgen auch für eine ansprechende optische Gestaltung des Materials.

Um Bauelemente vor dem schädlichen Kontakt mit Wasser oder feuchter Luft zu schützen, wurden über viele Jahre hinweg kontinuierlich neue Methoden entwickelt, die Technologie dem jeweiligen Stand der Technik angepasst und hohe Qualitätsstandards gesetzt.

Die galvanische Verzinkung bietet einen wirtschaftlichen Korrosionsschutz für alle Beanspruchungsstufen. Das bewährte Beschichtungsverfahren wird sowohl für industrielle als auch für Dinge des privaten Gebrauchs wie Beschlagteile, Schrauben oder Nägel verwendet.

### Reinmuth: Flexibel und zuverlässig

Egal, ob große oder kleine Werkstücke: Reinmuth-Galvanik reagiert flexibel auf alle Kundenwünsche. Kleinteile verzinken wir ökonomisch und zuverlässig im so genannten Trommelverfahren, größere Teile bekommen ihren Zinküberzug auf flexibel einstellbaren Gestellen.

### Chrom(VI)-freier Korrosions

Mit einem gut durchdachten Fertigungsprozess sorgen wir dafür, dass am Ende die Werkstücke in höchster Qualität bei Ihnen ankommen.

Die Bauteile werden zunächst in einer Lösung entfettet, anschließend kurz gebeizt und bei Raumtemperatur in einem sauren oder alkalischen galvanischen Bad elektrolytisch verzinkt. Zinkschichten von 5 bis über 25 µm sind möglich. Reinmuth-Galvanik setzt auf Elektrolyte, die sich durch eine besonders gleichmäßige Schichtdickenverteilung auszeichnen.

Um den Schutz der Bauteile weiter zu erhöhen, versehen wir diese auf Wunsch zusätzlich mit einer blauen, gelben oder schwarzen, rund 0,1 µm starken, Passivierungsschicht. Dabei wird der anspruchsvolle Beschichtungsprozess mit vielen einstellbaren Parametern von umfangreichen Analysen begleitet. Somit kann man die Weißrost- und Rotrostbildung des Zinks möglichst lange verzögern und der Kunde erhält stets die höchste Qualität.

**Abmessung galv. Verzinken: 3000 x 1200 x 400 mm, bei einem max. Stückgewicht von 300 kg**





## Schutz – der Umwelt zu Liebe

### Hohe Beratungskompetenz

Im ständigen Dialog mit den Marktführern in verschiedenen Branchen werden unsere Produkte permanent verbessert. Der Kunde erhält jeweils die technisch ausgereifteste Lösung. Hier überzeugt auch unsere hohe Beratungskompetenz, flankiert von umfangreichen Kenntnissen im Bereich Maschinenbau.

### Chrom(VI)-freie Schwarzpassivierung auf Zinkeisen

Die Zinkeisen-Legierungsschicht hat eine hervorragende Metallverteilung sowie ein ausgezeichnetes Deck- und Streuvermögen, sie ist auch geeignet für stark profilierte Teile sowie auf Gusseisen.

Das Schwarzpassivierungssystem auf Basis von Chrom(III) in Verbindung mit einer Versiegelung bildet gleichmäßige, tiefschwarze Schichten und zeigt sich auch optisch von seiner schönsten Seite. Mit diesem Verfahren werden gleich mehrere Kundennutzen erfüllt und optimale Korrosionsschutzwerte erreicht, die

allen gängigen Normforderungen entsprechen. Schwarzpassivierung in Verbindung mit einer Zink-Nickellegierung auf Anfrage!

Reinmuth-Produkte erfüllen selbstverständlich geltende Umweltrichtlinien nach ELV, RoHS und WEEE.

**Abmessung Schwarzpassivierung:**  
**3000 x 1000 x 350 mm,**  
**bei einem max. Stückgewicht von 500 kg**

SCHWARZPASSIVIERUNG



### Innovative und umweltfreundliche Lösungen

Aufgrund steigender Anforderungen an die Haltbarkeit von Bauteilen haben wir in den letzten Jahren neue Beschichtungsverfahren entwickelt. Reinmuth-Galvanik zählt zu den innovativen Unternehmen, die mit modernen und leistungsfähigen Oberflächenlegierungen in **Zink-Eisen** wie auch in **Zink-Nickel** höchstmöglichen Korrosionsschutz bei gleichzeitig ansprechender Optik bieten.

So können wir Ihnen die Teile beispielsweise mit einer optisch attraktiven schwarzen Oberfläche auch umweltfreundlich Chrom(VI)-frei beschichten.

### Dünne Schichten – maximaler Korrosionsschutz

Bereits mit dünnen Schichten erreichen Sie einen deutlich effektiveren Korrosionsschutz gegenüber herkömmlichen galvanischen Verzinkungen. Bei Bedarf überziehen wir die Bauteile noch mit einer Passivierungsschicht, die den Schutz vor Zinkeigenkorrosion nochmals erhöht – und dies auch in Chrom(VI)-frei.

Die Funktionalität wird dadurch nicht beeinträchtigt. Selbst ein anspruchsvoller Untergrund kann beschichtet werden. Verwendung finden Zink-Eisen-Legierungen vor allem in der Fahrzeugtechnik. Beispielsweise für Schienenfahr-

### Umweltschonender Hightech-Korrosio

zeuge und Nutzfahrzeuge, in Windkraftwerken und im Bauwesen. Immer dort, wo das Material starken äußeren Einflüssen ausgesetzt ist. Die Teile können wir als Trommel-, aber auch für sehr anspruchsvolle Teile als Gestellware verarbeiten. Ihre Ware ist bei uns immer in sicheren Händen.

### First-Class-Beschichtung Zink-Nickel

Mit der Zink-Nickel-Legierung bietet Ihnen Reinmuth-Galvanik die derzeit beste verfügbare Beschichtung im Bereich des kathodischen Rostschutzes auf Stahl. Dieser High-Tech-Korrosionsschutz gewährt einen nochmals höheren Schutz gegenüber der galvanischen Verzinkung und der Zink-Eisen-Schichten. Die Entwicklung wurde in den letzten Jahren forciert, um den immer höheren Anforderungen der Automobilindustrie gerecht zu werden. Auch im Fassadenbau und im Verbindungsbau von Edelstahl und Aluminium wird die Zink-Nickel-Legierung gerne eingesetzt. Hier zählt insbesondere der Schutz vor durch Temperatur, Streusalz und Klimabelastungen bedingte Korrosion. Die Zink-Nickel-Beschichtung hält Temperaturen bis zu 140 °C stand.





## Korrosionsschutz für anspruchsvolle Aufgaben

Weitere Anwendungen für den High-Tech-Korrosionsschutz Zink-Nickel:

- Automobil- und Fahrzeugbau
- Schiff- und Maschinenbau
- Windkraftwerke
- Bergbau
- Waschstraßen

Die Vorteile auf einen Blick:

Im Vergleich zu normalen Zinkschichten bleibt das ganze Bauteil über die gesamte Lebensdauer optisch attraktiv.

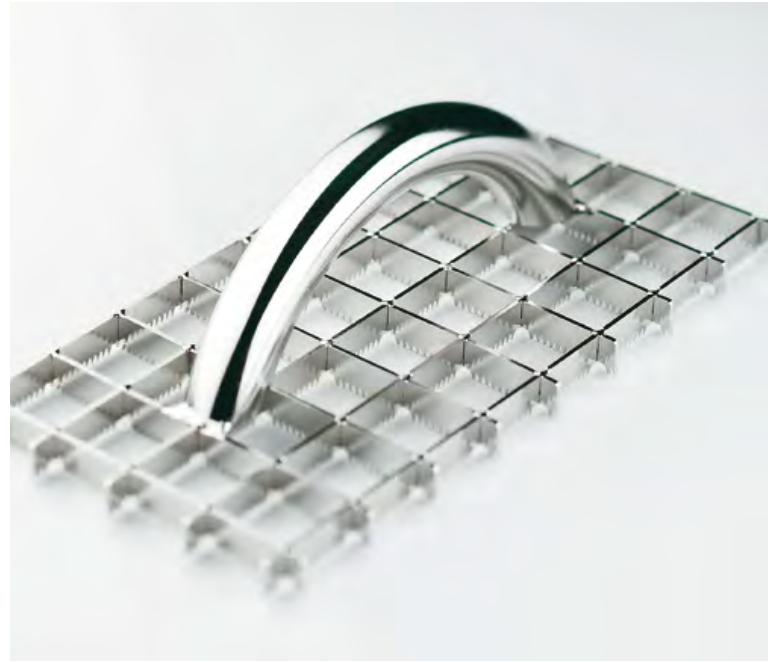
Der besondere Nutzen für Sie liegt in der Tatsache, dass sich unsere Zink-Nickel-Legierung auch auf problematischem Untergrund wie rauen Oberflächen in gleichmäßiger Stärke aufbringen lässt. Dabei zeichnet sich die Legierung durch ihre verformbaren Schichteigenschaften aus.

Ästhetik spielt heute auch bei Bauteilen eine wichtige Rolle. Deshalb legt Reinmuth-Galvanik besonderen Wert auf ein ansprechendes Äußeres und sorgt für einen homogenen Glanz der Bauteile. Ein moderner Blauton ist ebenso möglich wie ein Edelstahl-Effekt.

**Abmessungen:**  
**3000 x 1000 x 350 mm,**  
**bei einem max. Stückgewicht von 500 kg**

Feuerverzinkung	Konventionelle Galvanische Verzinkung von Reinmuth-Galvanik	Zinklegierungen von Reinmuth-Galvanik
➖ dicke Schichten, ca. 100µm	➕ dünne Schichten 12µm mit hoher Konturgenauigkeit	➕ dünne Schichten 12µm mit hoher Konturgenauigkeit
➖ Ablaufspuren und Abtropfer erkennbar	➕ keine scharfen Kanten durch Tropfenbildung	➕ keine scharfen Kanten durch Tropfenbildung
➖ teilweise mechanisches Nacharbeiten der Gewinde notwendig	➕ Gewindegängigkeit und Passungen gewährleistet	➕ Gewindegängigkeit und Passungen gewährleistet
➖ Gefahr des Härteabfalls durch hohe Verzinkungstemperatur	➕ niedrige Temperaturbelastung des Bauteils (70 °C)	➕ niedrige Temperaturbelastung des Bauteils (70 °C)
➖ höheres Schichtgewicht	➕ niedriges Schichtgewicht	➕ niedriges Schichtgewicht
➖ hoher Energie- und Rohstoffverbrauch	➕ niedriger Energie- und Rohstoffverbrauch	➕ niedriger Energie- und Rohstoffverbrauch
➖ geringe Beständigkeit bis zum Beginn von Zinkkorrosion < 24 h	➖ geringere Korrosionsbeständigkeit	➕ hohe Grundmetallbeständigkeit > 1000 h
➕ Chrom(VI)-frei	➖ teilweise Chrom(VI)-haltig	➕ umweltschonend Chrom(VI)-frei
➕ hohe Grundmetallbeständigkeit	➖ geringe Beständigkeit bis zum Beginn der Zinkkorrosion < 100 h	➕ langer Widerstand bis Beginn der Zinkkorrosion > 200 h
		➕ moderne Optik

ZINKLEGIERUNGEN



## Phosphatieren

Mit dem Phosphatieren bietet Reinmuth-Galvanik ein Verfahren zum temporären Schutz von Metalloberflächen an. Dadurch verbinden sich wirtschaftlicher Korrosionsschutz mit einer sehr guten Weiterverarbeitung der Bauteile. In einem Zinkphosphatbad werden gleichmäßig ausgebildete Schichtgewichte aufgebracht. Aufgrund der Schichtstruktur haften Öle, wachshaltige Stoffe und Lacke darauf sehr gut. Damit können wir einen guten, temporären Korrosionsschutz sicherstellen, den insbesondere unsere Kunden aus der Druckmaschinenindustrie und aus dem Nutzfahrzeuggestrichbereich schätzen.

Ein weiterer Vorteil des Verfahrens: Bei der Zink-Phosphatierung von hochfesten Bauteilen kann man zudem die Gefahr der Wasserstoffversprödung ausschließen.

## Chemisches Entgraten

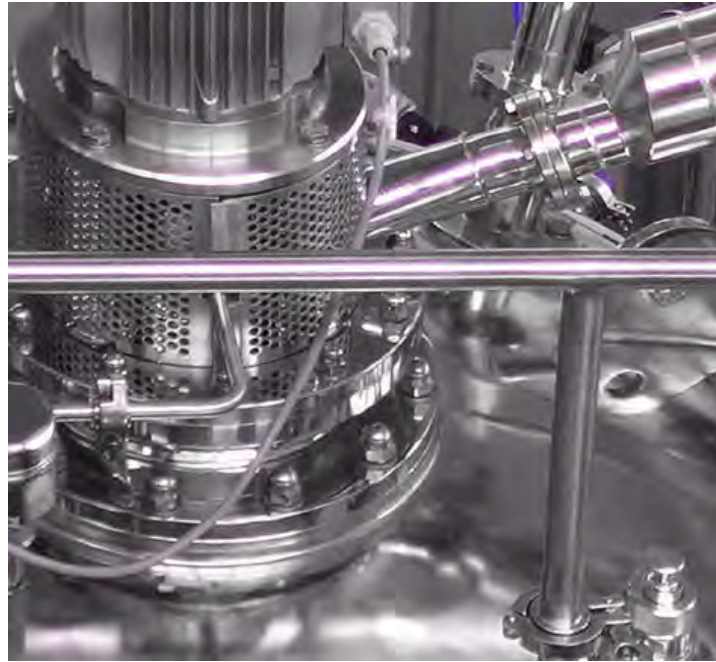
Um mikroskopisch kleine Spitzen oder auch größere Partikel zu entfernen, die beim Bearbeiten von Metallen entstehen, verwendet Reinmuth-Galvanik das Verfahren des chemischen Entgratens. Dabei werden die Bauteile in ein chemisches Bad eingetaucht, um sämtliche Grate zu entfernen. Das Ergebnis ist eine optimal bearbeitete Oberfläche. Mit diesem Verfahren ist es uns möglich, Werkstücke aus Stahl oder Messing an allen Sei-

Wir geben Ihren Flächen

ten und auch im Innern äußerst gleichmäßig abzutragen. Vor allem Feinbauteile, wie beispielsweise Ventile und Einspritzdüsen, werden durch das chemische Entgraten mit der notwendigen Präzision bis auf den Mikrometer genau bearbeitet. Reinmuth-Galvanik kann sowohl Gestell- als auch Trommel- und Gitterkorbware entgraten. Da die bearbeiteten Oberflächen sehr aktiv sind, erhalten die Teile anschließend einen prozesssicheren Korrosionsschutz.







## dauerhaften Schutz und Glanz

Aufgrund der nach der Entgratung glatten Oberflächen erfüllen die Bauteile nach einer zusätzlichen Reinigung zudem die anspruchvollsten Restschmutzanforderungen.

### Elektrolytisches Polieren

Für Werkstücke aus verschiedenen legierten Edelstählen bieten wir mit dem elektrolytischen Polieren ein Abtragsverfahren mit überzeugenden Vorteilen an:

- Die gesamte Oberfläche wird eingeebnet
- Grate, die von der Bearbeitung stammen, werden entfernt
- Wirksamer Korrosionsschutz
- metallische Reinheit
- günstiges Reinigungs- und Sterilverhalten

Dieses Abtragsverfahren ist quasi eine Umkehr der elektrolytischen Beschichtung. Da man bei der Verarbeitung von Edelstahl mit äußerster Präzision vorgehen muss, damit kein Rost an der Oberfläche entsteht, verwenden wir mit dem elektrolytischen Polieren ein Verfahren, das nicht nur Grate gleichmäßig abträgt, sondern auch den Stahl schont.

Hierbei wird vom Werkstück oberflächlich Material abgetragen. Dies ist auch im Mikrometerbereich bis 50 µm und mehr, genau definiert, möglich. Edelstahl besteht im wesentlichen aus Eisen und erst in zweiter Linie aus zulegierten Edelmetallen. Es wird beim Elektropolieren vorrangig das unedlere Eisen aus der Oberfläche entfernt und die Legierungsmetalle verbleiben an der Oberfläche. Durch den während der Behandlung entstehenden Sauerstoff und den Sauerstoffanteil der Luft, bildet sich eine Passivierungsschicht, die hocheffektiv gegen Korrosionseinflüsse schützt. Die entstandene Oberfläche enthält dann hauptsächlich die zulegierten Edelmetalle. Die metallisch glänzende Oberfläche ist zudem dekorativ und reibminimierend.

Darüber hinaus können wir vergütete Bleche aus hochwertigem Material bis zum Spiegelhochglanz polieren. Ein weiterer Vorteil des Elektropolierens ist, dass der Edelstahl mit verbesserten Antihafteigenschaften versehen wird. Deshalb nutzen Kunden aus der Lebensmittelindustrie, der Medizingerätebranche und der professionellen Gastronomie unser Know-how.

Reinmuth-Galvanik kann Teile bis zu einer Länge von drei Metern verarbeiten.

**Abmessung:**  
**3000 x 1200 x 400 mm,**  
**bei einem max. Stückgewicht von 300 kg**

ABTRAGSVERFAHREN



### Damit Präzision kein Zufall ist

Genau durchdachte und organisierte Arbeitsprozesse sichern die gute Qualität unserer Erzeugnisse: Reinmuth-Galvanik ist seit Jahren nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert. Wir setzen strenge Maßstäbe an unsere Arbeit, strukturieren sämtliche innerbetrieblichen Prozesse und sorgen so für eine effiziente Organisation. Um ein ressourcenschonendes und umweltfreundliches Arbeiten in unserem Betrieb zu garantieren, erfüllen wir darüber hinaus die umfassenden Vorgaben für ein Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001.

Spezielle Prozessaudits mit unseren Kunden definieren die exakten Verfahrensabläufe und Qualitätsanforderungen der Produkte. Am Ende des Prozessaudits steht ein Erstmusterprüfbericht. Auf diese Weise sorgen wir für eine gleichbleibend hohe Qualität aller Bauteile, die unser Unternehmen durchlaufen. Unsere langjährige Erfahrung mit Prozessaudits gibt dem Kunden die erforderliche Sicherheit für den Serienanlauf.

### Geprüfte Qualität

Die Qualität der Produkte stellen wir durch umfangreiche Prüfverfahren in allen Bereichen der Fertigung sicher. Im eigenen Labor testen wir in einer Salzsprühkammer die Werkstücke nach der DIN EN ISO

### Produktion auf höchstem Niveau:

9227 auf ihre Korrosionsbeständigkeit. Mittels Atom-Absorptionsspektrometrie können wir Metallgehalte präzise analysieren. Auch weitere Testverfahren wie Titration für chemische Analysen, Photometrie und Röntgenfluoreszenz zur Analyse von Proben werden in unserem Haus eingesetzt.







## Zertifizierte Qualität von Anfang an

### Kompetentes Team

Reinmuth-Galvanik arbeitet in hohem Maß serviceorientiert. Der Kunde findet in unserem leistungsfähigen Unternehmen kompetente und klar zugeordnete Ansprechpartner, die schnell, zuverlässig und termingerecht auf Kundenwünsche reagieren. Das langjährige große Vertrauen unserer Kunden bestätigt unsere Service-Kompetenz.



Sie möchten, dass für Sie alles organisiert wird? Für Reinmuth-Galvanik kein Problem. Denn gerade bei wirtschaftlich schwierigen Aufgabenstellungen zählt schnelles und flexibles Reagieren. Wir bieten Ihnen einen Abhol- und Lieferservice an. Bei Bedarf organisieren wir auch Montage- und Verpackungsservice.

Der direkte Dialog mit unseren Kunden ist uns sehr wichtig. Sie finden uns auf verschiedenen Messen und Fachtagungen. Kompetente Ansprechpartner erörtern mit Ihnen die Aufgabenstellung. Wir schulen unsere Kunden und informieren sie über die neuesten Entwicklungen und Trends in der Oberflächentechnik. Hierdurch wird die enge Zusammenarbeit mit den Kunden weiter verbessert und Ideen schneller in die Tat umgesetzt.

Auf Anfrage bieten wir Seminare zu bestimmten Aufgabenstellungen oder zu allgemeinen Themen der Oberflächentechnik an.

Fragen Sie uns!

SERVICELEISTUNGEN



### **Herbert Reinmuth GmbH**

Erfstraße 22 • 63927 Bürgstadt  
Telefon: +49(0)9371-97 61 - 0  
Telefax: +49(0)9371-97 61 -18

### **HR Metallveredelung GmbH** Niederlassung Würzburg:

Sandäcker 7 • 97076 Würzburg  
Telefon: +49(0)931-27 986 - 0  
Telefax: +49(0)931-27 986 -41

E-Mail: [info@reinmuth-galvanik.de](mailto:info@reinmuth-galvanik.de)  
[www.reinmuth-galvanik.de](http://www.reinmuth-galvanik.de)