



## Case Study

### Anwender

CeraNovis GmbH aus Saarbrücken ist ein KMU mit 17 Mitarbeitern, das seine Wurzeln im ortsansässigen Leibniz-Institut für Neue Materialien (INM) hat. Das Unternehmen beschäftigt sich mit dem Vertrieb, der Entwicklung, der Produktion und der Applikation von keramischen Beschichtungen für industrielle Anwendungen. So werden zB hochtemperaturstabile Trennschichten der CeraNovis im Aluminium- und Messingguss sowie in der Fertigung von Alufelgen eingesetzt. Auch werden Wärmetauscher mit CeraNovis Beschichtungen vor Korrosion und Kupferauslaugung geschützt. Ein weiteres Feld findet sich in der keramischen Beschichtung von Satellitenoberflächen, die einen Schutz vor harter UV-Strahlung im Vakuum erhalten.

### Produkt

NR 6000- Niederdruckreaktor sowie **digestec DAB**.

### Applikation

Die Berghof Reaktoren und Druckbehälter werden in der Entwicklung zur druckunterstützten Umsetzung amorpher Metallhydroxidvorstufen zu Metalloxiden eingesetzt.

### Kundenstimme

„Wir arbeiten seit vielen Jahren mit den 200ml **DAB** von Berghof und kennen diese Produkte als robuste und leicht zu bedienende Behälter. Es war daher nur naheliegend auch bei einem größeren Reaktor auf ein Berghof Produkt zurückzugreifen.“

„Nach erfolgreicher Inbetriebnahme des NR-6000 sind wir mit der Performance sehr zufrieden und schätzen insbesondere die unkomplizierte Steuerung, die schnellen Aufheiz- und Abkühlzyklen sowie die leichte Be- und Entleerung.“

Dr. Frank Meyer (Geschäftsführer CeraNovis)