



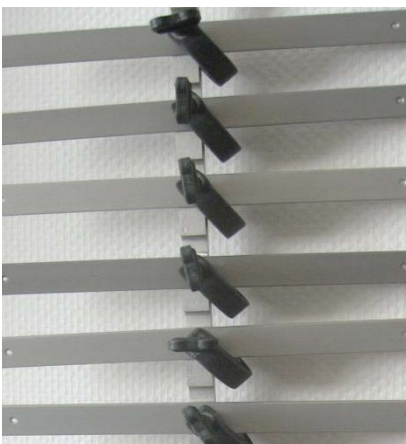
Unterschiede im Aussehen von eloxierten Aluminiummaterialien

Die Norm 17611 sagt aus, dass leichte Farbtonunterschiede aus material- und verfahrensbedingten Gründen unvermeidlich sind. Da sich die Frage stellt, was unter leichten Unterschieden zu verstehen ist und andererseits die Einflüsse von Material und Verfahren häufig unbekannt sind, wollen wir Ihnen heute in einigen Bildern den materialbedingten Einfluss auf das dekorative Aussehen darstellen.

Aus diesem Grund raten wir bei anspruchsvollen dekorativen Anwendungen zur Verwendung von Materialien aus einer Herstellungsladung. Bei Profilen und Blechen ist die Herstellungsrichtung (Press- bzw. Walzrichtung) zu beachten. Ebenso sollte die Bearbeitungshistorie identisch sein.

In jedem Fall sollten bei dekorativ anspruchsvollen Anwendungen Materialien in Eloxalqualität verwendet werden. Klassische Dreh- oder Fräsqualitäten eignen sich in der Regel weniger.

Falls erforderlich bzw. möglich, sollte bei spezifischen Anwendungen mit den Halbzeugherstellern gesprochen werden, um die Zusammensetzung des Werkstoffs in sehr engen Grenzen zu halten.



Profile aus unterschiedlichen Herstellungsladungen wurden gemeinsam eloxiert. Auf dem Bild sind sie noch kontaktiert - d.h., das Foto wurde direkt nach dem Eloxieren aufgenommen. Es zeigen sich deutliche Helligkeitsunterschiede. Durch eine materialkundliche Untersuchung konnte gezeigt werden, dass die Zusammensetzung aller Profile normgerecht war und innerhalb der zulässigen Toleranzen lag, jedoch voneinander unterschiedlich. Das bedeutet, dass die konkrete Zusammensetzung des Werkstoffs einen signifikanten Einfluss auf das Aussehen der Eloxaloberfläche hat.



Maschinenbearbeitetes Bauteil, das nach dem Eloxieren kein dekorativ hochwertiges Oberflächenaussehen zeigt.

Eloxierte Aluminiumbleche unbestimmter Herkunft.: Die Helligkeitsunterschiede sind abhängig von der Betrachtungsrichtung unterschiedlich deutlich zu sehen.



Fassadenelemente (eloxiert und elektrolytisch eingefärbt): Sichtbarer Einfluss des unterschiedlichen Basismaterials trotz identischer Produktionsbedingungen/ Verfahrensparametern bei der Oberflächenbehandlung.



Zwei Blechzuschnitte aus verschiedenen Blechtafeln wurden gemeinsam eloxiert. Sie konnten nicht gemeinsam verbaut werden!

Für weitere Informationen verwenden Sie bitte die Rückseite

AnodiTec Hamburg GmbH & Co. KG
Boschstraße 4
D-22761 Hamburg

Geschäftsführer:
Friedhelm U. Scholten
Jannik-A. Scholten

Tel: +49(0)40 8888 2 4130 // Fax: +(0)40 8888 2 4159
E-Mail: j.scholten@anoditec.de

AnodiTec Sontra GmbH & Co. KG
Brodberg 2
D-36205 Sontra

Geschäftsführer
Friedhelm U. Scholten
Gabriele S. Scholten

Tel: +49(0)5653 91 77 368 // Fax: +49(0)5653 91 77 371
E-Mail: f.scholten@anoditec.de



Zutreffendes bitte ankreuzen und bitte deutlich lesbar ausgefüllt an AnodiTec per Fax oder E-Mail senden:

Ich bin interessiert an einer kostenlosen Erstbemusterung

Ich bin interessiert an einer persönlichen Beratung

- telefonisch
- bei AnodiTec Hamburg
- bei AnodiTec Sontra
- bitte besuchen Sie mich

Ich habe folgende Frage/n zum aktuellen Thema:

Firma:

Ansprechpartner/in:

Straße:

PLZ/Ort:

Telefon: Fax:

E-Mail: I-Net:

Ort/Datum / Unterschrift: