



# FARBKARTE FÜR ANODISIERTES ALUMINIUM

Die perfekte Lösung für Sie



OBERFLÄCHENTECHNIK

# IHR PARTNER FÜR OBERFLÄCHENTECHNIK

Kompetent, zuverlässig und erfahren

*Wir beraten Sie über unsere Verfahrensmöglichkeiten, über die Farbpalette und Besonderheiten der Oberflächentechnik.*

## Einfärbung

Die effektive Farbgebung des Originalmusters kann durch verschiedene Faktoren beeinflusst werden:

- durch die Art des Halbzeuges, die Zusammensetzung der Legierung und des Materialgefüges
- durch die mechanische Bearbeitung und Oberflächen-Rauheit
- durch die mechanische und/oder chemische Vorbehandlung
- durch die Schichtstärke

Wir empfehlen auf jeden Fall die Bemusterung mit Originalteilen.

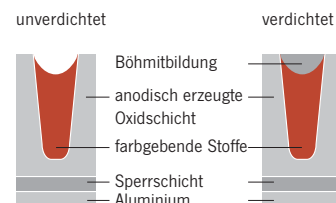
GS-Oxidschichten bilden aufgrund ihrer Schichtstruktur eine ausgezeichnete Grundlage zum Einfärben. Das Einfärbeverfahren (ausser Permalux) erfolgt zwischen Anodisation und abschliessendem Verdichten (Sealing). Der Farbstoff wird hierbei in die Poren eingelagert und durch den Verdichtungsprozess optimal geschützt.

## Verdichtung/Sealing

Bei anodisch erzeugten Oxidschichten werden in einem abschliessenden Arbeitsgang die Poren der Oxidschicht geschlossen. Diese verliert dadurch die Fähigkeit, Fremdstoffe aufzunehmen, und erreicht ihren glasartigen und griffesten Zustand. Vor dem Verdichten

adsorbierte Stoffe – wie Farbstoffe und/oder farbgebende Salze – werden in die Oxidschicht eingebunden und fixiert. Die gut verdichtete Oxidschicht ist für eine qualitativ hervorragende Werkstückoberfläche (Witterungsbeständigkeit usw.) enorm wichtig. Die Verdichtung wird daher auch entsprechend streng überwacht.

## Das Verfahrensprinzip (schematisch)



**BWB – Naturton (farblos)**  
**Bürox – Naturton (farblos)**



- Schichtstärken 10, 15, 20, 25 µm
- Kostengünstiges, ökologisches Verfahren

**Naturton (farblos)**  
**EV-1**



**BWB – Permalux**

Integrales Einfärbeverfahren



- Schichtstärken 20, 25, 30 µm
- Höchste Beständigkeit, Farb-/Lichtspiel, kein Auskreiben
- Die Permalux-Farben entstehen während des Oxidationsprozesses, sind aussergewöhnlich hart, widerstandsfähig und korrosionsbeständig.

**BWB-Permalux P1**



**BWB-Permalux P2**



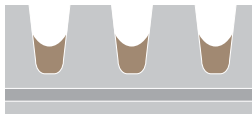
**BWB-Permalux P3**



**BWB-Permalux P4**



**BWB – Colinal**  
**Bürox – Colinal**



Elektrolytisches Einfärbeverfahren

- Schichtstärken 15, 20, 25 µm
- Sehr gute Farbegalität, kein Auskreiben

**BWB-Colinal 3115**  
**Bürox-Colinal 3115**  
**Euras C-31**



**BWB-Colinal 3145**  
**Bürox-Colinal 3145**  
**Euras C-32**



**BWB-Colinal 3165**  
**Bürox-Colinal 3165**  
**Euras C-33**

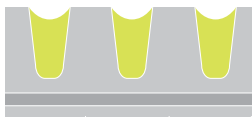


**BWB-Colinal 3175**  
**Bürox-Colinal 3175**



**BWB – Sandalor-Basis**

Adsorptives Einfärbeverfahren



- Schichtstärken 20, 25 µm
- Bunte Farben, kein Auskreiben

**BWB-Sandalor C60-1**



**BWB-Sandalor C62-1**



**BWB-Sandalor C63-1**



**BWB – Sandalor-Kombi**

Ein kombiniertes elektrolytisch/adsorptives Einfärbeverfahren



- Schichtstärken 20, 25 µm
- Aparte Farben, kein Auskreiben

**C60-2**



**C60-3**



**C60-4**



**C62-2**



**C62-3**



**C62-4**



**C63-2**



**C63-3**



**BWB – Sanodal**  
**Bürox – Sanodal**



Adsorptives Einfärbeverfahren

- Schichtstärken 15, 20, 25 µm
- Kein Auskreiben

**BWB-Bausilber 6**



**BWB-Bausilber 7**



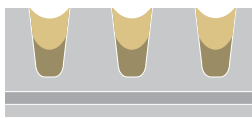
**BWB-Messing 8**



**BWB-Gold 9**



**BWB – Bronze**  
**Bürox – Bronze**



Ein kombiniertes elektrolytisch/adsorptives Einfärbeverfahren

- Schichtstärken 20, 25 µm
- Aparte Farben, kein Auskreiben

**BWB-Bronze 3**



**BWB-Bronze 4**



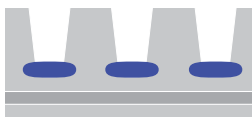
**BWB-Bronze 5**



**BWB-Bronze 21**



**BWB – Spectrocolor 2000**



Interferenz (Einfärbeverfahren), Sonderfarben nach Absprache und Bemusterung (Lizenz Henkel)

- Schichtstärken 20, 25 µm
- Bunte Farben, Farb-/Lichtspiel, kein Auskreiben

**BWB-Spectrocolor 2000**



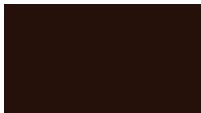
Die in dieser Farbkarte aufgezeigten Farbmuster sind Richtwerte. Drucktechnisch ist die materialgerechte Wiedergabe des anodisierten und eingefärbten Aluminiums nicht möglich. Für die korrekte Beurteilung des Farbtons verwenden Sie bitte die BWB-

oder Bürox Original-Farbmuster aus Aluminium. Für die Bemusterung von Bauteilen aus Aluminium für die Architektur fragen Sie unseren Kundendienst. Im weiteren verweisen wir auf die Richtlinien und Qualitätsvorschriften 41.06 für Fassadenbauteile

aus anodisiertem Aluminium der Schweizerischen Zentrale Fenster und Fassaden SZFF.

**Haben Sie Fragen zu Bauteilgrößen?**  
Unter [www.bwb-group.com](http://www.bwb-group.com), Standort, Leistungsspektrum, finden Sie Antwort.

BWB-Colinal 3178  
Bürox-Colinal 3178  
Euras C-34



BWB-Colinal 3180  
Bürox-Colinal 3180  
Euras C-35



BWB-Sandalor C64-1



BWB-Sandalor C66-1



BWB-Sandalor C67-1



C63-4



C64-2



C64-3



C66-2



C66-3



C66-4



C67-2



C67-3



C67-4



Bürox-Bausilber 2



Bürox-Messing 2.5



Bürox-Gold 3



Bürox-Bronze 3



Bürox-Bronze 4



Bürox-Bronze 5



Bürox-Bronze 21



#### Interferenz-Effekt

Mit dem Interferenz-Färbeverfahren Spectrocolor 2000 lassen sich Aluminiumoberflächen in vielen Farben mit schillerndem Lichtspiel kolorieren. Gleichzeitig weisen die so veredelten Oberflächen eine optimale Licht- und

Wetterbeständigkeit auf und sind sowohl im Innen- wie im Aussenbereich einsetzbar. Für die Bestimmung der genauen Farbgebung muss eine **umfassende** Bemusterung mit Originalmaterial durchgeführt werden.

# VORBEHANDLUNGEN

## Mechanisch (glanz) und Chemisch (matt)



*Mittels mechanischer und /oder chemischer Verfahren können spezielle Oberflächeneffekte erzielt werden.*

### **Mechanische Vorbehandlungen**

#### **Leicht schleifen zum Mattieren (E1)**

Die Bearbeitung erfolgt analog E2, jedoch ohne bürsten, da nachträglich durch das Mattieren die Oberfläche wieder satiniert wird. Diese Behandlung wird meistens bei beschädigten Sichtflächen angewendet.

#### **Leicht schleifen-bürsten (E2)**

Einmaliges Überschleifen der Sichtfläche, um kleinere Kratzer und Beschädigungen an der Oberfläche zu entfernen. Anschließend wird die geschliffene Oberfläche gebürstet und erhält eine fein gerichtete Strukturzeichnung. Tiefere Kratzer, Beschädigungen und Korrosionen bleiben sichtbar. Dieser Nachteil wird durch die günstigere Bearbeitung in Kauf genommen.

#### **Sauber schleifen-bürsten (E4)**

Die bezeichneten Sichtflächen werden mit Schleifscheiben oder -bändern mehrmals geschliffen, bis alle Kratzer, Rillen und Korrosionsschäden entfernt sind, ausgenommen ausserordentliche Beschädigungen, die speziell bearbeitet werden. Anschließend wird die geschliffene Oberfläche mit Rundbürsten aus Fiber oder Sisal gebürstet. Diese Bearbeitung gibt der fertig anodisierten Oberfläche eine fein gerichtete Strukturbezeichnung mit metallischem Glanz. Sie erfüllt alle Anforderungen was Gleichmässigkeit, Sauberkeit und metallischen Glanz betrifft.

#### **Sauber schleifen, bürsten und polieren (E5)**

Durch das Polieren wird die Oberfläche glatt und glänzend. Voraussetzung ist eine glatte bzw. saubere, fein geschliffene sowie gründlich gereinigte und entfettete

Oberfläche. Ob dem Poliervorgang ein Schleifen vergeschaltet werden muss, hängt vom Zustand der zu behandelnden Oberfläche ab und sollte mit unseren Fachberatern abgeklärt werden. Eine Imitation von poliertem Chromnickelstahl, Messing oder Gold ist möglich.

### **Chemische Vorbehandlungen**

#### **Chemisch mattieren (E6)**

Verstärkte Ausführung der Beizbehandlung, wobei die Oberfläche satiniert wird. Dadurch verliert sie den metallischen Glanz. Leichte Kratzer und Beschädigungen werden unter drückt, ohne dass sie ganz verschwinden oder eingeebnet werden. Die Oberfläche wird satiniert matt und unterscheidet sich stark von einer mechanisch geschliffenen und gebürsteten Oberfläche.

# SIE LEGEN WERT AUF GUTES DESIGN

Wir unterstützen Ihre Ideen



## Die Vorteile der BWB-Farbanodisierungen

Die BWB-Farbanodisierungsverfahren verbinden die Vorteile der anodisch erzeugten Aluminiumoxidschicht mit den ästhetischen Vorzügen des farbigen Aluminiums in der Architektur. Eine breite Farbpalette steht dem Planer zur Verfügung. Der besondere metallische Aluminiumcharakter bleibt bei allen BWB-Färbetechniken erhalten.

### Korrosionsbeständigkeit

Die spezielle Korrosionsschutzschicht bildet sich aus dem Grundmaterial. Farbanodisiertes Aluminium ist gegenüber Umwelteinflüssen äusserst widerstandsfähig. Dies ermöglicht die Wert-erhaltung über Jahrzehnte.

### Farbbeständigkeit

Bei den BWB-Färbetechniken sitzt der Farbstoff in den Poren der Anodierschicht. Oder der Farbeffekt wird durch einen integralen

Schichtaufbau erzielt (Permalux). Beim anschliessenden Verdichtungsprozess werden alle Poren geschlossen. In Langzeit-Freibewitterungs-Prüfungen konnte die ausserordentliche Widerstandsfähigkeit der Färbung dokumentiert werden.

### Lichtechtheit

Die Lichtechtheit der eingesetzten Farbstoffe liegt deutlich über dem höchsten Wert der «Blue Scale» nach ISO 2135-1982 und entspricht damit den EURAS-Richtlinien. Alle Farben verfügen über eine hervorragende Lichtbeständigkeit.

### Mechanische Beständigkeit

Die mechanische Beanspruchbarkeit von farbanodiertem Aluminium ist sehr gross. Selbst bei der abrasiven Reinigung des Aluminiums wird die Oberfläche nicht verletzt.

### Dekorative Beständigkeit

Der dekorative Wert und der metallische Charakter der farbanodierten Aluminiumteile bleiben bei fachgerechter Pflege über Jahrzehnte erhalten.

### Ökologie

Eine umfassende Beurteilung der Aspekte Ökonomie und Ökologie spricht für die Verwendung von Aluminium als Werkstoff für die Architektur. Emissionsarme Färbetechniken, der hohe Grad der Rezyklierbarkeit des Materials und die sehr lange Wertbeständigkeit sprechen für anodisiertes Aluminium.