



# NUANCIER POUR ALUMINIUM ANODISÉ

La solution parfaite à vos besoins



OBERFLÄCHENTECHNIK

# PARTENAIRE POUR LES TECHNIQUES DE SURFACE

Compétent, fiable, expérimenté

*Voici quelques conseils sur nos procédés, sur le nuancier et sur les particularités de la technique de surface.*

## Coloration

La coloration effective du modèle original peut être influencée par différents facteurs:

- par le type de demi-produit, la composition de l'alliage et la structure du matériau
- par le traitement mécanique et la rugosité de la surface
- par le prétraitement mécanique et/ou chimique
- par l'épaisseur de la couche

Nous recommandons dans tous les cas de faire réaliser un échantillon avec des pièces originales.

La structure des couches d'alumine en fait un excellent matériau à colorer. Le procédé de

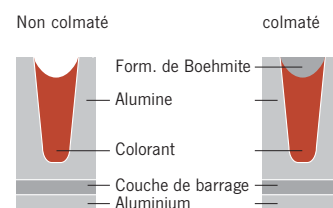
coloration (Permalux excepté) intervient entre l'anodisation et le colmatage (sealing) final. Le colorant est ainsi stocké dans les pores puis protégé de manière optimale par le processus de colmatage.

## Colmatage/sealing

Les pores de la couche d'alumine obtenue par anodisation sont colmatés au cours d'une étape finale. La couche perd ainsi la faculté d'absorber des substances extérieures, elle adopte un aspect vitreux et devient manipulable. Les substances adsorbées avant le colmatage – des colorants ou des sels provoquant une coloration – sont alors incluses et

fixées dans l'alumine. Le bon colmatage de la couche d'alumine est extrêmement important pour assurer une qualité de surface supérieure (résistance aux intempéries, etc.) des pièces. C'est pourquoi le colmatage est sévèrement surveillé.

## Le principe d'action (schématique)



**BWB transparent**  
**Bürox transparent**



- Épaisseur 10, 15, 20, 25 µm
- Procédé économique et écologique

**transparent**  
**EV1**



**BWB-Permalux**



Procédé de coloration intégrale

- Épaisseur 20, 25, 30 µm
- Résistance maximale, richesse de couleurs, pas de farinage
- Les coloris Permalux apparaissent pendant le processus d'oxydation; ils sont exceptionnellement durs, durables et résistants à la corrosion.

**BWB-Permalux P1**



**BWB-Permalux P2**



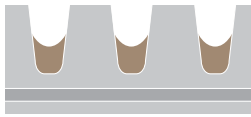
**BWB-Permalux P3**



**BWB-Permalux P4**



**BWB-Colinal**  
**Bürox-Colinal**



Coloration électrolytique

- Épaisseur 15, 20, 25 µm
- Très bonne régularité des couleurs, pas de farinage

**BWB-Colinal 3115**  
**Bürox-Colinal 3115**  
(≈ Euras C-31)



**BWB-Colinal 3145**  
**Bürox-Colinal 3145**  
(≈ Euras C-32)



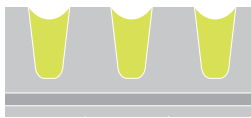
**BWB-Colinal 3165**  
**Bürox-Colinal 3165**  
(≈ Euras C-33)



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



**BWB-Sandalor (base)**



Coloration par adsorption

- Épaisseur 15, 20, 25 µm
- Couleurs vives, pas de farinage

**BWB-Sandalor C60-1**



**BWB-Sandalor C62-1**



**BWB-Sandalor C63-1**



**BWB-Sandalor (comb.)**



Procédé de coloration combiné électrolytique/par adsorption

- Épaisseur 20, 25 µm
- Couleurs nobles, pas de farinage

**C60-2**



**C60-3**



**C60-4**



**C62-2**



**C62-3**



**C62-4**



**C63-2**



**C63-3**



**BWB-Sanodal**  
**Bürox-Sanodal**



Coloration par adsorption

- Épaisseur 15, 20, 25 µm
- pas de farinage

**BWB argenté 6**



**BWB argenté 7**



**BWB laiton 8**



**BWB or 9**



**BWB bronze**  
**Bürox bronze**



Procédé de coloration combiné électrolytique/par adsorption

- Épaisseur 20, 25 µm
- Couleurs noble, pas de farinage

**BWB bronze 3**



**BWB bronze 4**



**BWB bronze 5**



**BWB bronze 21**



**BWB-Spectrocolor 2000**



Coloration par interférences, couleurs spéciales sur entente, échantillons (licence Henkel)

- Épaisseur 15, 20, 25 µm
- Couleurs vives, riches, pas de farinage

**BWB-Spectrocolor 2000**



Le présent aperçu des couleurs n'est qu'indicatif. Il est impossible de restituer fidèlement sur le papier les teintes obtenues par anodisation et coloration de l'aluminium. Pour apprécier correctement les coloris, veuillez utiliser le nuancier original en aluminium

de BWB ou Büro. Pour un échantillonnage d'éléments d'architecture, veuillez contacter notre service clientèle. En outre, nous nous référons aux directives de qualité 41.06 pour les éléments de façade en aluminium anodisé de la Centrale suisse des

constructeurs de fenêtres et façades (CSFF).

**Des questions sur les dimensions?**  
Toutes les réponses sur [www.bwb-group.com](http://www.bwb-group.com), site, gamme de prestations

**BWB-Colinal 3178**  
**Büro-Colinal 3178**  
(≈ Euras C-34)



**BWB-Colinal 3180**  
**Büro-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**



**Büro argenté 2**



**Büro laiton 2.5**



**Büro or 3**



**Büro bronze 3**



**Büro bronze 4**



**Büro bronze 5**



**Büro bronze 21**



#### Effet à interférences

Le procédé de colorisation par interférences Spectrocolor 2000 permet de conférer aux surfaces d'aluminium des couleurs chatoyantes. En même temps, ce traitement donne aux surfaces une résistance optimale à la lumière et aux

intempéries, de sorte qu'elles sont utilisables tant à l'extérieur qu'à l'intérieur des immeubles. Un échantillonnage complet avec le matériel original doit être réalisé pour déterminer le coloris exact.

# PRÉTRAITEMENTS

mécaniques (brillant) et chimiques (mat)

*Des procédés mécaniques et/ou chimiques permettent d'obtenir des surfaces aux effets particuliers.*

## **Prétraitements mécaniques**

### **Léger ponçage pour dépolir (E1)**

Le traitement est analogue au E2, mais sans brossage, car le dépolissage rend ensuite la surface satinée. Ce traitement est généralement appliqué sur des parements endommagés.

### **Léger ponçage, brossage (E2)**

Simple passage de dépolissage des surfaces apparentes pour en supprimer les éraflures et les irrégularités superficielles. Ensuite, la surface poncée est brossée pour obtenir une fine structure régulière. Les rayures plus profondes, les dommages et les traces de corrosion restent visibles. Cet inconvénient est compensé par le prix réduit du traitement.

### **Ponçage à fond, brossage (E4)**

Les surfaces désignées sont poncées plusieurs fois au disque abrasif ou à la bande abrasive, jusqu'à ce que toutes les éraflures, les rainures et les traces de corrosion aient disparu, exception faite de dommages exceptionnels nécessitant un traitement spécial. Ensuite, la surface poncée est brossée à l'aide de brosses rondes en fibres ou en sisal. Ce traitement donne aux surfaces anodisées une structure raffinée à l'éclat métallique. Elle satisfait toutes les exigences en termes de régularité, de propreté et de d'effet brillant métallique.

### **Ponçage à fond, brossage et polissage (E5)**

Le polissage rend la surface lisse et brillante. Il doit intervenir sur un fond net et propre, finement poncé et parfaitement nettoyé et

dégraissé. La nécessité de procéder à un ponçage avant le polissage dépend de l'état des surfaces à traiter – la question devrait être tirée au clair préalablement par nos experts. Il est possible d'imiter l'aspect de l'acier chrome-nickel, du laiton ou de l'or polis.

## **Prétraitements chimiques**

### **Dépolissage chimique (E6)**

Il s'agit d'une exécution renforcée du décapage, qui donne à la surface traitée un aspect satiné. Celle-ci perd alors son éclat métallique. Les petites éraflures et irrégularités sont ainsi masquées sans vraiment disparaître ou être nivelées. La surface prend une apparence satinée qui se distingue très nettement de celle d'une surface poncée et brossée mécaniquement.

# LA QUALITÉ DU DESIGN VOUS TIENT À CŒUR

**Nous soutenons vos idées**



## *Les avantages des anodisations colorées de BWB*

Les procédés d'anodisation colorée de BWB allient les avantages de l'alumine produite par anodisation aux aspects esthétiques de l'aluminium coloré en architecture. Le projeteur dispose ici d'une vaste palette de coloris. Toutes les techniques de coloration de BWB préservent le caractère métallique typique de l'aluminium.

### **Résistance à la corrosion**

La couche de protection spéciale se forme avec la substance même du matériau. L'aluminium coloré par anodisation est extrêmement résistant aux influences extérieures. Cela lui permet de conserver sa valeur des décennies durant.

### **Stabilité des couleurs**

Avec les techniques de coloration de BWB, soit le colorant se trouve dans les pores de la couche d'alumine, soit l'effet lumineux

est créé dans la structure intégrale de la couche (Permalux). Ensuite, tous les pores sont fermés par un processus de colmatage. Des tests d'exposition prolongée aux intempéries ont permis de démontrer la stabilité exceptionnelle de la coloration obtenue.

### **Résistance à la lumière**

La résistance à la lumière des colorants utilisés est nettement supérieure à la valeur maximale du «Blue Scale» selon ISO 2135-1982 et répond ainsi aux directives EURAS. Toutes les couleurs opposent une excellente résistance à la lumière.

### **Résistance mécanique**

La résistance mécanique de l'aluminium coloré par anodisation est très élevée. La surface d'aluminium supporte même sans dommage un nettoyage abrasif.

### **Aspect décoratif durable**

Avec un entretien approprié, la valeur décorative et le caractère métallique des pièces d'aluminium colorées par anodisation restent préservés des décennies durant.

### **Écologie**

Une évaluation complète des aspects économiques et écologiques parle en faveur de l'utilisation d'aluminium anodisé en architecture, notamment en raison des techniques de coloration peu polluantes, du haut degré de recyclabilité du matériau et de la très longue durée du maintien de sa valeur.