



FARBKARTE FÜR ANODISIERTES ALUMINIUM

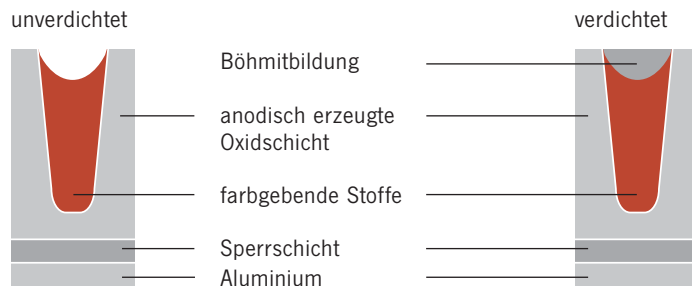
Die perfekte Lösung für Sie



OBERFLÄCHENTECHNIK

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

Das Verfahrensprinzip (schematisch)



Voraussetzung für das Einfärben ist die Naturton-Anodisation. Die Einfärbung erfolgt in weiteren Verfahrensschritten.

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 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.

BWB – Naturton (farblos)

BWB – Farbanodisation

Adsorptives Einfärbeverfahren



Schichtstärken 10, 15, 20, 25 µm
Höchste Beständigkeit,
ökologisches Verfahren

Schichtstärken 15, 20, 25 µm
Bunte Farben, kein Auskreiben

BWB 200 – Farblos Schlierholz 1 Farblos	Schlierholz 2 Bausilber hell	BWB 261 – Bausilber Schlierholz 3 Bausilber dunkel	BWB 260 – Messing Schlierholz 4 Messing
Schlierholz 5 Gold	BWB 241 Orange (RLW) Schlierholz 6 Orange	BWB 240 – Orange (3LW)	BWB 251 – Hellrot Schlierholz 7 Signalrot
BWB 250 – Dunkelrot Schlierholz 8 Brandrot	Schlierholz 9 Zitronengelb	BWB 314 – Hellgrün	Schlierholz 10 Grün
BWB 313 – Dunkelgrün	BWB 222 – Hellblau Schlierholz 11 Blau hell	BWB 221 – Mittelblau	BWB 220 – Dunkelblau Schlierholz 12 Blau dunkel
BWB 340 – Violett Schlierholz 13 Violett	BWB Bronze 3 Schlierholz 14 Bronze hell	BWB Bronze 5 Schlierholz 14a Bronze dunkel	BWB Bronze 21 Schlierholz 14b Bronze 21
Schlierholz 15 Grau hell	BWB 320 – Grau Schlierholz 15a Grau dunkel	BWB 321 – Grau «New Grey»	BWB 210 – Schwarz Schlierholz 16 Schwarz
BWB 230 – Türkis	BWB 270 – Sonnenblumengelb	BWB 281 – Hellgelb	BWB 280 – Gelb

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 für die Fertigung vorgesehene Original-Aluminiumlegierung. Für die Bemusterung von farbigen Bauteilen aus Aluminium fragen Sie unseren Kundendienst.

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 Industrie. Eine breite Farbpalette steht dem Anwender 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 Werterhaltung über Jahrzehnte.

Farbbeständigkeit

Bei den BWB-Färbetechniken sitzt der Farbstoff in den Poren der Anodierschicht. Beim anschliessenden Verdichtungsprozess werden alle Poren geschlossen. In Langzeit-Freibewitterungs-Prüfungen konnte die ausserordentliche Widerstandsfähigkeit der Färbung dokumentiert werden.

Mechanische Beständigkeit

Die mechanische Beanspruchbarkeit von farbanodisiertem 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 farbanodisierten 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 Industrie. Emissionsarme Färbetechniken, der hohe Grad der Rezyklierbarkeit des Materials und die sehr lange Wertbeständigkeit sprechen für anodisiertes Aluminium.