



## NUANCIER POUR ALUMINIUM ANODISÉ

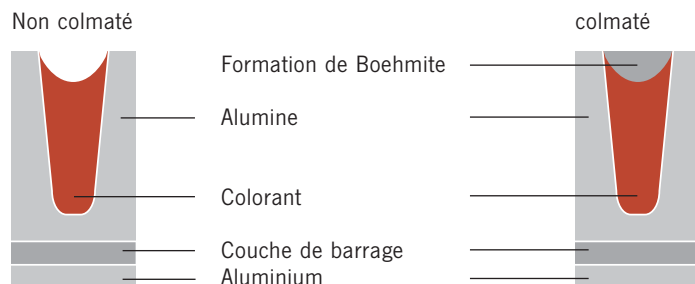
La solution parfaite à vos besoins



OBERFLÄCHENTECHNIK

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

### **Le principe d'action (schématique)**



La coloration exige une anodisation transparente. Elle intervient lors d'étapes ultérieures du procédé.

### **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 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.

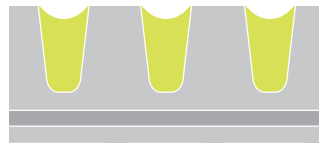
### **Colmatage/sealing**

Les pores de la couche d'alumine obtenue par anodisation sont colmatés au cours de l'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 des pièces. C'est pourquoi le colmatage est sévèrement surveillé.

**BWB – transparent**

**BWB – anodisation colorée**

Coloration par adsorption

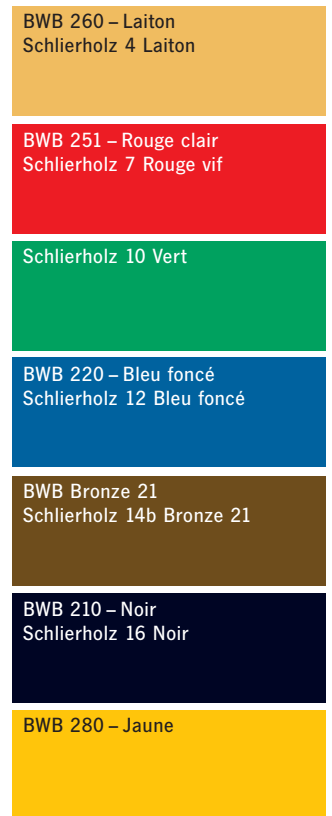
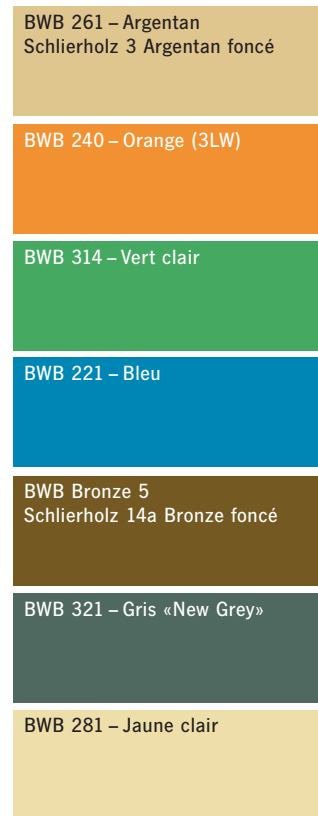


Epaisseur 10, 15, 20, 25 µm

Résistance maximale,  
procédé écologique

Epaisseur 15, 20, 25 µm

Couleurs vives, pas de farinage



Les échantillons de couleurs ci-dessus ne sont qu'indicatifs. 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 l'alliage d'aluminium original prévu pour la production. Pour un échantillonnage de pièces en aluminium colorées, veuillez contacter notre service clientèle.

# 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 l'industrie. 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, le colorant se trouve dans les pores de la couche d'alumine. 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 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.

### **Ecologie**

Une évaluation complète des aspects économiques et écologiques parle en faveur de l'utilisation d'aluminium anodisé en l'industrie, 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.