

Surface Treatment

KLEUR ANODISEREN

Impregnatief inkleuren

Na het anodiseren kunnen de poriën van de anodiseerlaag gevuld worden met (an)organische kleurstoffen. Hierbij trekt de kleurstof in de poriën van de anodiseerlaag. Na het sealen zit de kleurstof verankerd in de toplaag van het aluminium. Hierdoor is er geen risico op afbladeren van de kleur.

Elektrolytisch inkleuren

Na het anodiseren vindt het proces plaats in een bad met tinzouten; dmv wisselspanning wordt de tin neergeslagen in de poriën van de anodiseerlaag. Door variatie in tijd krijgt men verschillende tinten.

Mogelijkheden

- Impregnatief inkleuren: onze standaardkleuren zijn zwart, blauw, rood, groen en goud-geel
- Elektrolytisch inkleuren: kleuren van champagne, lichtbrons, brons, bruin, zwart en diepzwart.

De internationale kleurcoderingen die veel gebruikt worden bij het elektrolytisch inkleuren staan hieronder:

Kleur	Euras
Champagne	C31
Licht brons	C32
Bron	C33
Bruin	C34
Zwart	C35
Diepzwart	C36

Toepassingen

Automotive, machinebouw, elektrotechniek, kopieerindustrie, vliegtuigbouw, etc...

Eigenschappen

- Bij impregnatief inkleuren: Rekening houden met invloed van UV-licht, geringe chemicaliën bestendigheid
- Bij elektrolytisch inkleuren: Optisch zeer mooie kleuren, hoge mate UV-bestendig, betere chemicaliën bestendigheid, geen uitlopers aan schroefgaten of blinde gaten
- De eindkleur blijft steeds afhankelijk van de aangeleverde aluminiumlegering

Specificatie

MIL-A-8625 type II; Class 2

MIL-A-8625 type III; Class 2

Nadere kleurspecificatie noodzakelijk