Infos zum Trommelanodisieren/eloxieren im Schüttgut

1. Allgemeine Informationen

- Das Trommelverfahren eignet sich vor allem für grosse Stückzahlen.
- Die Werkstücke sollten in der Regel die Masse von 2-8 mm Durchmesser und 2-65 mm Länge nicht überschreiten.
- Es eignen sich alle Aluminiumlegierungen, die sich als anodisierfähig erweisen.
- Die Mindestmenge, die trommelanodisiert werden kann, ist ca. 2 Kubikdezimeter Volumen.

2. Anodisation

- Die Anodisierung wird im GS-Verfahren (Gleichstrom-Schwefelsäureverfahren) durchgeführt.
- Die Schichtdicken bewegen sich zwischen 5-15 µm
- Die Schichtdicke kann bei Bedarf gemessen und protokolliert werden.
- Die Schicht kann in fast allen Farben eingefärbt werden.
- Feine Farbnuancen müssen akzeptiert werden.
- Kleine Kontaktstellen müssen akzeptiert werden.

3. Kontaktstellen

- Die Anodisierung wird im GS-Verfahren (Gleichstrom-Schwefelsäureverfahren) durchgeführt.
- Die Schichtdicken bewegen sich zwischen 5-15 µm
- Die Schichtdicke kann bei Bedarf gemessen und protokolliert werden.
- Die Schicht kann in fast allen Farben eingefärbt werden.
- Feine Farbnuancen müssen akzeptiert werden.
- Kleine Kontaktstellen müssen akzeptiert werden.

4. Sortierung

- Die Sortierung erfolgt je nach Grösse der Stückzahlen von Hand oder mittels vollautomatischer Prüf- und Sortierautomaten.

5. Spezielles

- Das Trommelanodisieren ist ein Spezialverfahren von Stalder Finish. Alle Angaben sind als Richtwerte zu betrachten.
- Jedes Werkstück muss individuell geprüft werden und braucht ein eigenes «Rezept».
- **Eine 100%-ige Aussage über die Machbarkeit kann erst nach einer Bemusterung gemacht werden.**

Stalder AG | Breitschachenstr. 53 | 9032 Engelburg SG | Tel. +41 71 278 16 16 | info@stalderag.ch | **www.stalderag.ch**