

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 – 35 mm Länge nicht überschreiten.
- Es eignen sich alle Aluminiumlegierungen, die sich als anodisierfähig erweisen.
- Die Mindestmenge, die trommelanodisiert werden kann, ist ca. 5 Kubikdezimeter Volumen.
- Die Teile müssen schüttfähig sein.

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

- Verfahrensbedingt entstehen beim Trommelprozess immer Kontaktstellen, da sich die Werkstücke gegenseitig kontaktieren. Je nach Größe, Geometrie und Lage der Werkstücke zueinander entstehen kleinere oder größere Kontaktpunkte.
- Daher ist mit einer gewissen Ausschussquote zu rechnen
- Die Ausschussquote wird durch verschiedenste Faktoren beeinflusst wie z.B. Farbe, Lage der Werkstücke zueinander, Größe, Geometrie, Kundenanforderung usw.

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.