



FÄRZEN – ERWEITERTE GESTALTUNGSMÖGLICHKEIT

Farben erweitern die Gestaltungsmöglichkeiten mit Aluminium und bereichern die Anwendungen mit interessanten Effekten. In unserer Produktionsstätte können wir folgende Bearbeitungsschritte im Bereich Aluminium durchführen.

Mechanische Vorbehandlungsarten:

Wir bieten drei mechanische Vorbehandlungen an. Ziel ist ein Materialabtrag zur Entfernung von Pressspuren bei Profilen oder ausschleifen von verkratzten Oberflächen, sowie ein sichtbarer dekorativer Schliff. Die Machbarkeit soll jeweils anhand von Zeichnungen angefragt werden.

Generell sollte die Schleifrichtung immer in Walz- bzw. Pressrichtung gewählt werden. Dabei verwenden wir universelle Band- und Bockschleifmaschinen zur Bearbeitung von Profilen, Blechen, Kleinteilen und Platten. Ein Planschliff ist nicht möglich.

Bei grossflächigen Fassadenblechen und grossen Mengen, arbeiten wir mit einem spezialisierten externen Partner zusammen.

E1 Geschliffen

Durch das Schleifen entsteht eine gerichtete Struktur. Unebenheiten können so entfernt werden.

Je grober das Schleifkorn, umso stumpfer und unregelmässiger sind die Reflektionen nach dem Eloxieren und umso unterschiedlicher wirkt das Erscheinen bei Betrachtung in Längs- und Querrichtung zum Schliff. Wir arbeiten standardmässig mit Korn 120. Spezialwünsche können angeboten werden.

E2 Gebürstet

Durch das Bürsten entsteht eine gleichmässige helle Oberfläche mit wenig Abtrag. Kratzer und Riefen werden nur bedingt beseitigt.

Wir verwenden dazu standardmässig ein Schleifmittel mit Korn 180, wobei auch hier auf Kundenwünsche eingegangen werden kann.

E4 Geschliffen + gebürstet

Dies ist die Kombination von E1 und zusätzlich E2.

Normale Unregelmässigkeiten werden dadurch entfernt und im zweiten Schritt verfeinert. Der Schliff ist weniger stark sichtbar als bei E1, dafür ist die Oberfläche deutlich gleichmässiger, wie nach dem Bürsten.

E4 ist die am häufigsten angewendete Schleifbehandlung.

Vorbehandlungen im Prozess

E0 Ohne spez. Vorbehandlung

Nach der Entfettung erfolgt eine Kurzbeize in Natronlauge. Der Abtrag ist äusserst minimal und wird mit dem Schichtaufbau wieder kompensiert.

Mit E0 und 15µm Schicht erzielt man ein nahezu masshaltiges Eloxieren, das bei technischen Formteilen zwingend ist. Pressrillen, Frässpuren, Kratzer, Scheuerstellen und auch leichte Korrosionsspuren bleiben gleichermassen sichtbar. Vorgängig geschliffene Teile werden im Normalfall E0 behandelt.

E6 Chemisch mattiert

Durch ein längeres Beizen erhöht sich der Abtrag auf bis zu 30µm. Dadurch werden Unebenheiten und kleinere Fehler egalisiert.

Das Gesamtbild wird matter und sehr homogen.

Ungeschliffene nicht masskritische Teile werden in der Regel E6 mattiert.

E3 / E5 / E7 / E8

Polieren, chemisch oder elektrochemisch Glänzen bieten wir nicht an

Unser Farbspektrum

EV1 Farblos anodisiert

Bezeichnung nach EURAS: C0
Ohne Färbeverfahren anodisiert.

Der Naturton ist legierungsabhängig von sehr hellem silbrig bei reinen Eloxal-Qualitäten, bis mittelgrau bei höheren Anteilen von Fremdmetallen zur Veränderung bestimmter Eigenschaften.

EV6 Schwarz anodisiert

Bezeichnung nach EURAS: C8

Nach dem Eloxieren werden die Teile in einem chemischen Schwarzbad oder Kombiverfahren mit Pigmenten eingefärbt. Diese füllen die Poren, die dann im Sealing-Bad verschlossen werden.

Colinal färben

Dies ist ein elektrolytisches Färbeverfahren mit einem Zinnsulfat.

Durch die unterschiedlichen Parameter kann eine charakteristische Farbreihe von warmen edlen Tönen erzeugt werden, die äusserst langlebig sind und nicht auskreiben.

Die Charakteristik wird am schönsten mit Legierungen in Eloxalqualität erreicht, die keinen grülichen Stich erzeugen.

Colinal ist hervorragend in der Architektur und im Bereich Design etabliert.

7 Farbtöne stehen zur Auswahl:
Colinal CNS, C3115, C3145, C3165, C3175, C3178, C3180 (Colinal schwarz)

Gewisse Farbschwankungen gehören zu diesem Verfahren und machen die Anwendungen spannend und lebendig.



Produktion:
Ateco Tobler AG
Quellmattstrasse 79
CH-5035 Unterentfelden
Tel: +41 62 723 22 41

Hauptsitz:
Ateco Tobler AG
Weidenweg 17
CH-4310 Rheinfelden
Tel: +41 61 835 50 50