



COULEURS – POSSIBILITÉ DE CONCEPTION ÉLARGIE

Les couleurs élargissent les possibilités de conception avec l'aluminium et enrichissent l'application avec des effets intéressants. Dans nos sites de production, nous pouvons réaliser les étapes de traitement suivantes dans le domaine de l'aluminium.

Types de prétraitement mécanique :

Nous proposons trois prétraitements mécaniques. L'objectif est d'enlever de la matière pour supprimer les traces de presse sur les profilés, meuler les surfaces rayées et obtenir une coupe décorative visible. La faisabilité doit être examinée à chaque fois à l'aide des dessins.

En général, la direction du meulage doit toujours être choisie dans le sens du laminage ou du pressage. Nous utilisons des meuleuses universelles à bande et à chevalet pour le traitement des profilés, des tôles, des petites pièces et des plaques. Il n'est pas possible de rectifier la surface.

Pour les tôles de façade à large surface et les grandes quantités, nous travaillons avec un partenaire externe spécialisé.

E1 Meulage

Le processus de meulage crée une structure orientée. Les irrégularités peuvent ainsi être éliminées.

Plus le grain de la meule est grossier, plus les reflets après anodisation sont ternes et irréguliers et plus l'aspect est différent lorsqu'on l'observe dans le sens longitudinal et transversal de la meule. Nous travaillons avec un grain de 120 en standard. Des demandes spéciales peuvent être proposées.

E2 Brossage

Le brossage permet d'obtenir une surface claire et uniforme, avec peu d'enlèvement. Les rayures et les rainures ne sont éliminées que dans une mesure limitée.

Pour ce faire, nous utilisons un abrasif à grain de 180 en standard, mais les souhaits des clients peuvent également être pris en compte.

E4 Meulage+brossage

C'est la combinaison de E1 et de E2.

Les irrégularités normales sont ainsi éliminées et affinées dans la deuxième étape. Le ponçage est moins visible qu'avec E1, mais la surface est beaucoup plus régulière, comme après un brossage.

E4 est le traitement de meulage le plus fréquemment utilisé.

Prétraitements dans le processus

E0 Sans prétraitement particulier

Après le dégraissage, un court décapage dans une solution d'hydroxyde de sodium est effectué. L'enlèvement est extrêmement minime et est compensé par l'accumulation de couches. Avec E0 et une couche de 15µm, on obtient une anodisation presque fidèle à la taille, ce qui est obligatoire pour les pièces techniques moulées. Les rainures de pressage, les traces de fraisage, les rayures, les éraflures ainsi que les légères traces de corrosion restent également visibles. Les pièces meulées sont normalement traitées E0.

E6 Matage chimique

Un décapage plus long augmente l'enlèvement jusqu'à 30µm. Cela permet d'égaliser les irrégularités et les défauts mineurs.

L'aspect général devient plus mat et très homogène.

Les pièces non meulées qui ne sont pas dimensionnellement critiques sont généralement matées E6.

E3 / E5 / E7 / E8

Nous ne proposons pas de polissage ni de brillantage chimique ou électrochimique

Notre spectre de couleurs

EV1 Anodisé incolore

Désignation selon EURAS : C0

Anodisé sans processus de coloration. La teinte naturelle dépend de l'alliage et va de l'argenté très clair pour les qualités anodisées pures au gris moyen pour des proportions plus élevées de métaux étrangers afin de modifier certaines propriétés.

EV6 Anodisé noir

Désignation selon EURAS : C8

Après l'anodisation, les pièces sont colorées avec des pigments dans un bain chimique noir ou un procédé combiné. Ceux-ci remplissent les pores qui sont ensuite scellés dans le bain de scellement.

Coloration Colinal

Il s'agit d'un procédé de coloration électrolytique utilisant un sulfate d'étain.

Grâce aux différents paramètres, il est possible de produire une gamme caractéristique de couleurs aux tons chauds et nobles, qui sont extrêmement durables et ne s'effritent pas.

Cette caractéristique est particulièrement réussie avec les alliages de qualité anodisés qui ne produisent pas de coulée grisâtre.

Colinal a une excellente réputation en matière d'architecture et de design.

7 teintes sont disponibles : Colinal CNS, C3115, C3145, C3165, C3175, C3178, C3180 (Colinal noir)

Certaines variations de couleurs font partie de ce processus et rendent les applications attrayantes et vivantes.



Production :
Ateco Tobler AG
Quellmattstrasse 79
CH-5035 Unterentfelden
Tél: +41 62 723 22 41

Siège social :
Ateco Tobler AG
Weidenweg 17
CH-4310 Rheinfelden
Tél: +41 61 835 50 50