LUX Eloxal GmbH

TECHNISCHES MERKBLATT

Anlieferung von Aluminiumbauteilen zur anodischen Oxidation (Eloxieren)

Für eine sichere Prozessführung und ein möglichst gleichmäßiges Beschichtungsergebnis bitten wir um Beachtung der folgenden Anlieferungs- und Deklarationsanforderungen. Die erzielbare Oberflächenqualität hängt unter anderem von Legierung, Vormaterial, Bearbeitung und Ausgangszustand ab.

1 | Technischer Zustand bei Anlieferung

- Frei von losen Spänen, Schleifstaub und sonstigen Partikelrückständen.
- Frei von Ölen, Fetten, Schmierstoffen, Kühlschmierstoffen und Emulsionsrückständen.
- Frei von Lacken, Fremdbeschichtungen, Versiegelungen, Klebstoffresten, Schutzfolien und sonstigen haftenden Rückständen.
- Vollständig entgratet; scharfe Grate und lose Materialreste sind zu entfernen.
- Ohne montierte oder eingepresste Fremdteile, insbesondere Schrauben, Stifte, Bolzen, Buchsen, Muttern oder Einsätze aus Stahl, Kupferlegierungen, Kunststoffen oder anderen Nicht-Aluminium-Werkstoffen.

Abweichungen, nicht erkennbare Rückstände und Fremdmaterialien können die Vorbehandlung, Kontaktierung und Schichtbildung beeinträchtigen sowie Badverunreinigungen oder Schäden verursachen. Ausnahmen sind vor der Anlieferung ausdrücklich mit uns abzustimmen.

2 | Hinweise zur Oberflächenqualität

- Die Eloxierung gleicht vorhandene Oberflächenfehler nicht aus. Kratzer, Riefen, Poren, Bearbeitungsspuren, Walz- und Gussstrukturen sowie ungleichmäßig oder bereits oxidierte Bereiche können sichtbar bleiben oder optisch stärker hervortreten.
- Trovalisierte (gleitgeschliffene) Bauteile können abhängig von Schleifkörpern, Prozessmedien und Bearbeitungsparametern ein ungleichmäßiges oder unerwünschtes Erscheinungsbild nach dem Eloxieren aufweisen. Rückstände und oberflächennahe Veränderungen können das Ergebnis zusätzlich beeinflussen.
- Bei glasperlengestrahlten, sandgestrahlten und vergleichbar gestrahlten Oberflächen können Wolkenbildung, Schattierungen sowie Unterschiede in Farbton, Glanz und Struktur auftreten. Das Ergebnis ist unter anderem von Strahlmittel, Strahldruck, Bearbeitungsgleichmäßigkeit und Legierung abhängig.
- Eine saubere, gleichmäßig und für die gewünschte Optik geeignete mechanische Vorbearbeitung verbessert die Voraussetzungen für ein hochwertiges Ergebnis; eine bestimmte Optik lässt sich daraus allein jedoch nicht garantieren.

Bei besonderen Sichtflächen, engen optischen Vorgaben oder unbekanntem Vormaterial empfehlen wir eine verbindlich abgestimmte Musterbearbeitung mit festgelegten Beurteilungskriterien.

3 | Lieferschein und eindeutige Warendeklaration

Jede Anlieferung muss vollständig und eindeutig dokumentiert sein. Der Lieferschein soll enthalten:

- Auftraggeber und vollständige Kontaktdaten einschließlich Ansprechpartner
- Artikel-/Positionsbezeichnung und Stückzahl je Position
- Werkstoff bzw. genaue Aluminiumlegierung je Position
- Wenn möglich: Bauteilabmessungen (L × B × H)
- Gewünschte Eloxalart / Spezifikation

Abweichungen von diesen Anforderungen können zu Qualitätsbeeinträchtigungen oder Mehraufwand führen.

Bitte kontaktieren Sie uns vor der Anlieferung, wenn der Zustand der Teile oder die gewünschte Oberflächenqualität Fragen aufwirft.