

TECHNISCHES MERKBLATT ZUR ANLIEFERUNG VON ALUMINIUMTEILEN FÜR DIE ELOXIERUNG

Zur Sicherstellung eines stabilen Eloxalprozesses sowie einer reproduzierbaren optischen und funktionalen Qualität sind folgende technische Anforderungen einzuhalten.

1. Technischer Zustand der Teile bei Anlieferung

- Bauteile müssen frei von Spänen und Partikelrückständen sein
- Oberflächen müssen frei von Schmierstoffen, Ölen, Fetten und Emulsionen sein
- Keine Lacke, Beschichtungen oder Versiegelungen vorhanden
- Keine Klebereste, Folien oder sonstige haftende Rückstände
- Keine montierten Stifte, Schrauben, Bolzen oder Einpressmuttern
- Keine Fremdmaterialien (Nicht-Aluminium), insbesondere keine Stähle, Kupferlegierungen oder Kunststoffe
- Bauteile müssen entgratet und kantenstabil ausgeführt sein

Fremdmaterialien können zu Kontaktkorrosion, lokalen Beschichtungsstörungen, Verbrennungen oder Prozessinstabilitäten führen und sind vor Anlieferung zu entfernen.

2. Hinweise zur Oberflächenqualität

Die anodisch erzeugte Oxidschicht ist transparent. Die vorhandene Substratoberfläche wird vollständig abgebildet.

Nicht bearbeitete Flächen, bereits oxidierte Oberflächen, Kratzer, Riefen, Poren oder andere mechanische bzw. metallurgische Fehlstellen bleiben nach dem Eloxieren sichtbar und treten häufig optisch verstärkt hervor.

Eine gleichmäßige, technisch-mechanisch sauber bearbeitete Oberfläche (z. B. definierte Schleif- oder Fräsqualität) ist Voraussetzung für ein hochwertiges optisches Erscheinungsbild sowie eine homogene Schichtbildung.

3. Erforderliche Angaben auf dem Lieferschein

- Datum
- Vollständige Kontaktdaten
- Stückzahl
- Werkstoff/ Legierung
- Wenn möglich: Bemaßungen (L × B × H)
- Gewünschte Eloxalart/ Spezifikation

Abweichungen von diesen Anforderungen können zu Qualitätsbeeinträchtigungen oder Mehraufwand führen.