

Information zum 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 2–65 mm Länge nicht überschreiten.
- Es eignen sich alle Aluminiumlegierungen, die sich als anodisierfähig erweisen.
- Die Mindestmenge, die trommelanodisiert werden kann, ist ca. 2 Kubikdezimeter Volumen.

2. Anodisation

- Die Anodisierung wird im GS-Verfahren (Gleichstrom-Schwefelsäureverfahren) durchgeführt.
- Die Schichtdicken bewegen sich zwischen 5–15 µm (für sehr genaue Toleranzen nicht geeignet).
- 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 von Hand.

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.**