

**ALUMÍNIUM FELÜLETKEZELÉS
(ELOXÁLÁS, PORSZÓRÁS)
MŰSZAKI FELTÉTELE ÉS MINŐSÉGI KRITÉRIUMAI**

K-MF-F

Anódos oxidálás (eloxálás):

Kénsavas egyenáramú kemény eloxálás. Egyenáramos színezés óntartalmú vegyszerrel (adalékanyaggal). Forró ioncserélt vizes tömítés SEAL adalékanyaggal.

A rétegvastagság: minimum 15µm, maximum 22µm lehet

Szín: színtelen (C0) vagy fekete (C35) az EURAS - jelölés szerint.

Az alumíniumprofilok felületkezelése a DIN 17611 (ISO/TC 79/SC2) szerint E6 (P6) minőségben történik. A felületkezelés jellemzőit az 1. táblázat foglalja össze.

Jel*	Felületkezelés		A felület jellemzői
	Előkezelés	Eloxálás	
E6 (P6)	vegyi előkezelés, (pácolás)	anodizált és tömített	A zsírtalanítás után, egy különleges pácoltatban való kezelés hatására szatinált, fénytelen (matt) felület keletkezik. Ezzel az eljárással a gyártásnál és/vagy a megmunkálás során keletkező kisebb barázdák és érdességek bizonyos mértékig megszüntethetők, de inkább csak kiegyenlíthetők. Bizonyos korróziós jelenségek, amelyek a dekoratív küllemet jelentősen befolyásolják és a pácolás előtt egyáltalán nem, vagy csak nehezen ismerhetők fel, ezzel az eljárással láthatóvá válnak. Ezeket a korróziós nyomokat csak egy külön mechanikus eljárással lehet eltávolítani. (Ezért a profilokat a felületkezelés előtt gondosan óvni kell a korróziós behatásoktól).
*A zárójelben megadott rövidítések (P0)-tól (P6)-ig az ISO/TC79/SC 2 -ben javasolt jelölések az "Anodikusan oxidált alumínium" előkezelésére.			

1. táblázat: Az alumínium profilok felületkezelésének jellemzői (kivonat a DIN 17611 szabványból)

Eloxálás minőségének ellenőrzése/tesztelése:

- A kádak vegyi összetétele: QUALANOD szerint
- Tömítettség vizsgálat: QUALANOD szerint
- Rétegvastagság mérés: EN ISO 2808 szerint
- Színmegfelelés: Összehasonlítás RAL színletalonnal
- Eloxált termék felületi ellenőrzése:
 - A vizsgálat elvégzésének módja:
Vizsgálati távolság: 1000 mm
 - Kritériumok:
 - A látható felületen nem fordulhatnak elő:
Foltok
Karcok

Sólerakódások

- A nem látható felületen előfordulhatnak:
Technológiából adódó felfogatási nyomok, buborék foltok. (A foltok elox javító festékekkel javítva vannak.)
Zsákfuratoknál sólerakódás megengedett.

Elektrosztatikus porszórás:

A porszórás vékony eloxált rétegre (3-8 μ m) történik. A festékpó felvitelére Wagner pisztolyt használunk. A beégetés kemencében történik a festékpó gyártó által megadott paraméterek mellett.

A festékpó színe a RAL színskála alapján a megrendelő kívánsága szerint.

A porszórt réteg vastagsága 60-120 μ m.

Porszórás minőségének ellenőrzése/tesztelése:

- Rácsvágás teszt mintadarabon MSZ EN ISO 2409 szerint
- Hajlítás teszt mintadarabon MSZ 9640-5 szerint
- Főzőteszt mintadarabon
- Rétegvastagság mérés a terméken EN ISO 2808 szerint
Rétegvastagság értéke átlagban 60-120 μ m
kiugró érték csak 10 mérési pontból 2 esetben fordulhat elő
a mérési pontok száma: min. 10 db
a mérési pontok távolsága: min. 100 mm, max 150 mm
- Porszórt termék felületellenőrzése

A vizsgálat elvégzésének módja:

- A porszórt ablakot függőleges helyzetben, természetes fénynél, vagy 500 W teljesítményű reflektor mellett mindkét oldalról, 1000 mm vizsgálati távolságból, merőlegesen és különböző szögekből vizsgáljuk max. 30 másodpercig.
- A kritériumoknál megfogalmazott hibák amennyiben a vizsgálati módszer szerint nem láthatóak, nem minősülnek hibának.

Beépítés után látható felületekre vonatkozó Kritériumok:

A felületen nem fordulhatnak elő:

- megfolyási hibák
- felületfolytonossági hiányok
- kézzel érezhető narancsos felületek

A felületen előfordulhat hólyag, zárvány, kráter, fakó pont, tűszúrás hely, gödör, karc a következő kritériumokkal:

- A felületi hibák összes száma ablak felületenként (kívül-belül) max 10-10db
- Hibák egymástól mért távolsága: min 30 mm
- Felületi hibák átmérője: max 0,8 mm
- Felületi hibák kiemelkedése a síkból: max. 0,3 mm

Beépítés után nem látható felületekre vonatkozó Kritériumok:

A felületen nem fordulhatnak elő:

- megfolyási hibák
- felületfolytonossági hiányok

A felületen előfordulhat hólyag, zárvány, kráter, fakó pont, tűszúrás hely, gödör, karc narancsosság a következő kritériumokkal:

- A felületi hibák összes száma ablak felületenként (kívül-belül) max 20-20db
- Hibák egymástól mért távolsága: min 20 mm
- Felületi hibák átmérője: max 1,5 mm
- Felületi hibák kiemelkedése a síkból: max. 0,5 mm
- Karcok: max 20mm