

INFORMATIONEN ZUR OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

- Für dekoratives Anodisieren sind geeignete Legierungen zu verwenden.
- Gusslegierungen sind für dekorative Anodisation nicht zu empfehlen.
- Das Hartanodisieren ist ausschliesslich für technische Anwendungen geeignet.
- Für das masshaltige Hartanodisieren empfehlen wir: Fertigungsmass Mitte Toleranz plus Schichtdicke.
- Beim Hartanodisieren entsteht eine Eigenfärbung. Diese ist abhängig von Legierung und Schichtdicke.
- Bei Verwendung ungeeigneter Schutzfolie können unvorhersehbare Mehrkosten entstehen.
- Innerhalb einer Serie sollte Material aus derselben Charge verwendet werden, um Abweichungen zu vermeiden.
- Wenn vom Kunden nicht vorgeschrieben, wird die für Anox AG einfachste Kontaktierung gewählt.
- Kontaktstellen bleiben sichtbar. Beim Passivieren gibt es keine Kontaktstellen.
- Für masshaltige Oberflächenbehandlung Zeichnung und ggf. Kontrollwerkzeuge mitliefern.
- Chargenübergreifende Farbabweichungen sind unumgänglich.
- Spezielle Verpackungsvorschriften bitte bei Bestellung oder Offertanfrage angeben.
- Um Missverständnisse und Fehler zu vermeiden, sind wir gerne bereit Ihre Teile zu bemustern.
- Es ist zu beachten, dass das Material trocken und bei konstanter Temperatur gelagert bzw. angeliefert wird, damit keine Korrosionen entstehen.