

Aluminium-Werkstoff-Datenblätter

Für die Eloxierfähigkeit von Aluminiumlegierungen gelten die nebenstehenden Empfehlungen gemäß DIN.

Knetlegierungen DIN EN 573-3				
Euronorm	DIN 1725-1	Bezeichnung		Dekorative Eloxierfähigkeit
		neu	alt	
EN AW-1070A	30.275	Al99,7	–	sehr gut
EN AW-1080A	3.085	Al99,8(A)	–	sehr gut
EN AW-6060	33.206	AlMgSi	AlMgSi0,5	sehr gut
EN AW-1050A	30.255	Al99,5	–	gut
EN AW-5005A	33.315	AlMg1(C)	AlMg1	gut
EN AW-5052	33.523	AlMg2,5	–	gut
EN AW-5754	33.535	AlMg3	–	gut
EN AW-6005A	33.210	AlSiMg(A)	AlMgSi0,7	gut
EN AW-1200	30.205	Al99,0	–	mittel
EN AW-5005	–	AlMg1(B)	–	mittel
EN AW-5086	33.545	AlMg4	AlMg4Mn	mittel
EN AW-6061	33.211	AlMg1SiCu	–	mittel
EN AW-6082	32.315	AlSi1MgMn	AlMgSi1	mittel
EN AW-7020	34.335	AlZn4,5Mg1	AlZn4,5Mg1	mittel
EN AW-5019	33.555	AlMg5	–	schlecht
EN AW-5049	33.527	AlMg2Mn0,8	–	schlecht
EN AW-2011	31.655	AlCu6BiPb	AlCuBiPb	schlecht
EN AW-2014	31.255	AlCu4SiMg	AlCuSiMn	schlecht
EN AW-2017A	31.325	AlCu4MgSi(A)	AlCuMg1	schlecht
EN AW-2024	31.355	AlCu4Mg1	AlCuMg2	schlecht
EN AW-2117	31.305	AlCu2,5Mg	AlCu2,5Mg0,5	schlecht
EN AW-3003	30.517	AlMn1Cu	AlMnCu	schlecht
EN AW-3004	30.526	AlMn1Mg1	–	schlecht
EN AW-3005	30.525	AlMn1Mg0,5	–	schlecht
EN AW-3103	30.515	AlMn1	–	schlecht
EN AW-5083	33.547	AlMg4,5Mn0,7	AlMg4,5Mn	schlecht
EN AW-5241	33.525	AlMg2	AlMg2Mn0,3	schlecht
EN AW-5454	33.537	AlMg3Mn	AlMg2,7Mn	schlecht
EN AW-5012	30.615	AlMgSiPb	AlMgSiPb	schlecht
EN AW-7022	34.345	AlZn5Mg3Cu	AlZnMgCu0,5	schlecht
EN AW-7075	34.365	AlZn5,5MgCu	AlZnMgCu1,5	schlecht

Gußlegierungen DIN EN 1725 (ersetzt durch DIN EN 1706)		
DIN 1725-1	Bezeichnung	Dekorative Eloxierfähigkeit
33.541	G-/GK-/GF-AlMg3	sehr gut
33.561	G-/GK-AlMg5	sehr gut
33.241	G-/GK-/GF-AlMg3Si	gut
33.261	G-/GK-AlMg5Si	gut
32.581	G-/GK-AlSi12	schlecht
32.583	G-/GK-AlSi12(Cu)	schlecht
32.381	G-/GK-AlSi10Mg	schlecht
32.383	G-/GK-AlSi10Mg(Cu)	schlecht
32.163	G-/GK-AlSi9Cu3	schlecht
32.153	G-/GK-AlSi6Cu4	schlecht
32.211	G-/GK-AlSi11	schlecht
32.373	G-/GK-AlSi9Mg	schlecht
32.371	G-/GK-/GF-AlSi7Mg	schlecht
31.841	G-/GK-AlCu4Ti	schlecht
31.371	G-/GK-/GF-AlCu4TiMg	schlecht
32.341	G-/GK-AlSi5Mg	schlecht
32.163	GD-AlSi9Cu3	schlecht
32.982	GD-AlSi12(Cu)	schlecht
32.582	GD-AlSi12	schlecht
32.382	GD-AlSi10Mg	schlecht
33.292	GD-AlMg9	schlecht

Die Preiserstellung und technischen Details beziehen sich auf die Angaben Ihrer zur Verfügung gestellten Zeichnungen. Im Falle fehlender oder schlecht lesbarer Zeichnungen behalten wir uns vor, eine Nachkalkulation vorzunehmen und bitten Sie, uns abweichende technische Angaben im Angebot umgehend mitzuteilen. Unsere Artikel- bzw. Angebotsnummern (wenn vorhanden) sind auf jeder Bestellungen zu hinterlegen.

Bei dem laut Zeichnung vorgegebenen Fertigmaß ist die von der Beschichtungsart abhängige Schichtdickentoleranz zu berücksichtigen. Bei kritischen Maßen und Passungen ist die Beistellung einer oder mehrerer kalibrierter Lehren durch den Kunden zwingend erforderlich, andernfalls können wir keine Gewährleistung auf die Maßhaltigkeit nach der Beschichtung übernehmen. Um Auslaufspuren zu vermeiden muss die Anlieferung in sauberem öl- und fettfreiem Zustand erfolgen. Weiterhin müssen dem Auftrag die entsprechenden Zeichnungen der Bauteile beigelegt werden, welche der aktuellen Revision entsprechen. Ebenso ist die Angabe des verwendeten Materials (Legierung) dringend erforderlich.

Jede Werkstoff-, Legierungs- oder Zustandsänderung muss zwingend auf den vom Kunden zur Verfügung gestellten Zeichnungsunterlagen vermerkt sein und uns vor Ihrer Auftragserteilung mitgeteilt werden. Je nach Änderung werden die Teile gegebenenfalls einer Neukalkulation unterzogen. Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass ein zeichnungsgerechter Anlieferungszustand für die darauffolgende Beschichtung des zu behandelnden Werkstücks maßgeblich für die Qualität der von uns zu erbringenden Oberflächenleistung ist.

Bei der Verwendung von Aluminiumlegierungen bitten wir um Beachtung der Eloxierfähigkeit gemäß DIN sowie anhängender Tabellen. Bei schlecht dekorativ eloxierfähigen Legierung, besteht beim Eloxieren die Gefahr der Bildung von weißen Punkten „sogenannten Sternenhimmel“, Grauschleiern oder rußigen Oberflächen. Weiterhin ist zu beachten, dass es beim Passivieren von schwefelhaltigen Edelstählen zu einer Fleckenbildung kommen kann. Auf die genannten Erscheinungsbilder haben wir keinen Einfluss und entziehen uns daher jeglicher Haftung.

Der Expresszuschlag für eine bevorzugte Bearbeitung beträgt 100 % der zu erbringenden Leistung für die Fertigstellung Ihres Auftrages innerhalb von 1-2 Werktagen/Technologie bzw. zu verrichtenden Arbeitsgang. Mindestens jedoch 100,00 Euro (netto). Der Mindestauftragswert je Bestellung beträgt 50,00 Euro (netto). Der Mindestauftragswert je Position einer Bestellung beträgt 25,00 Euro (netto).

Für gewünschte Oberflächenbescheinigungen nach DIN EN10204 (2.1) erheben wir eine Bearbeitungspauschale in Höhe von 10,00 Euro je gewünschtem Dokument.