

tecno
alluminio

DAL 1974 TRATTAMENTI SUPERFICIALI
PER PROFILI E MINUTERIE IN ALLUMINIO



BRILLANTATURA
BURATTATURA
LUCIDATURA
MICROPALLINATURA
SATINATURA
SMERIGLIATURA E SPAZZOLATURA
FINITURE CHIMICHE E COLORAZIONI CHIMICHE
VERNICIATURA A POLVERI

Località Costeggiola 6, 37030, Cazzano di Tramigna (Verona)
Tel. 045 7820552 - Fax 045 7820777
www.tecno-alluminio.it - info@tecno-alluminio.it

Tecno Alluminio è
divisione ossidazione di



www.decoral.com



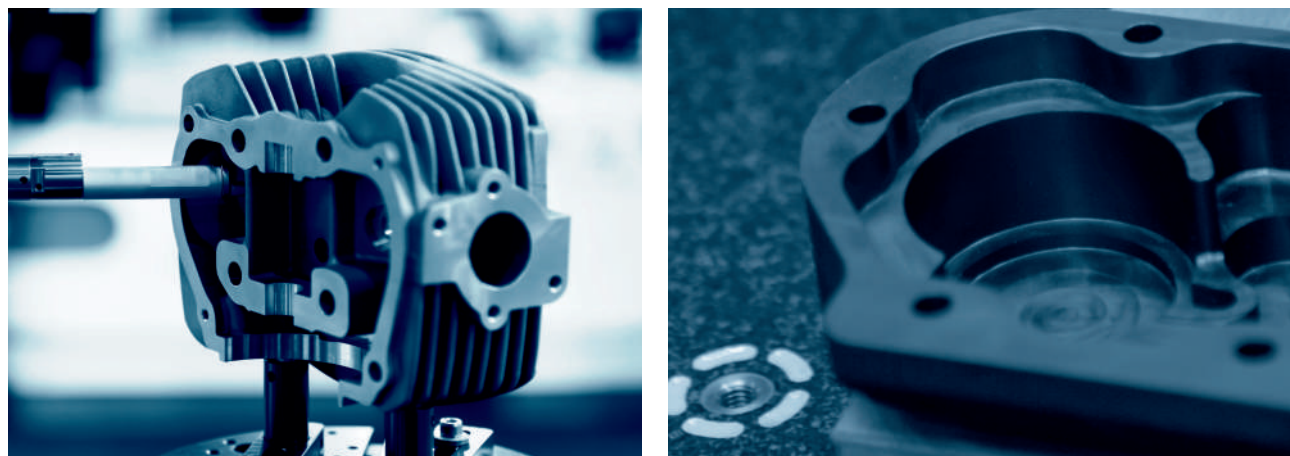
OSSIDAZIONE DURA A SPESSORE
MAGGIORE RESISTENZA ALLA CORROSIONE E ALL' USURA

tecno
alluminio



Licenza n°764

ANODIZZAZIONE DURA A SPESSORE

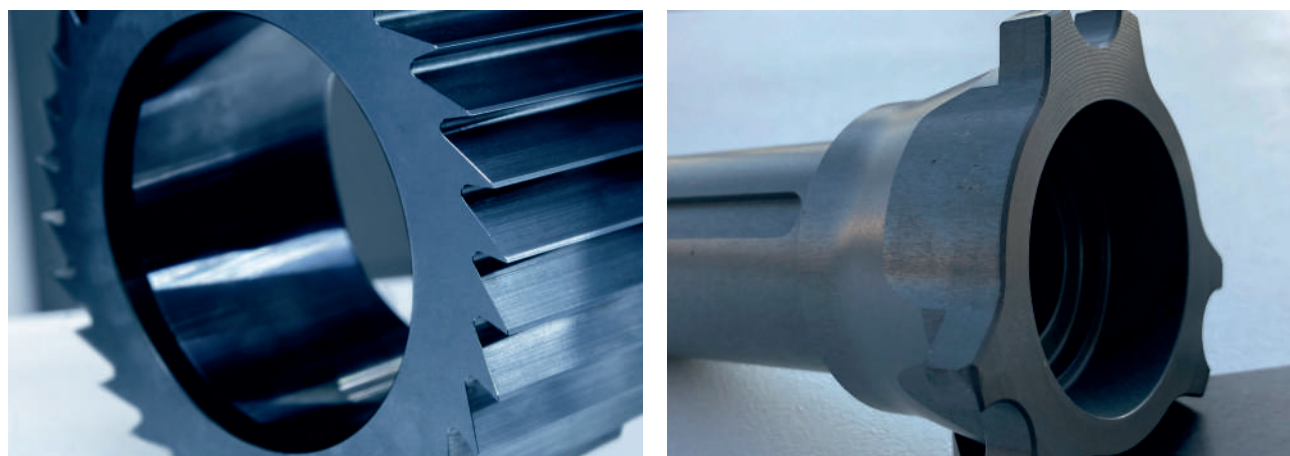


L'anodizzazione dura è un trattamento dell'alluminio in acido solforico (conforme alle normative MIL-A-8625 Type III, ISO 10074 e UNI 7796) che lo trasforma in uno strato compatto di ossido di alluminio, donando una resistenza all'usura abrasiva e adesiva molto più elevata della normale ossidazione.

PROPRIETÀ PRINCIPALI

Il trattamento presenta resistenza alla corrosione, resistenza all'usura e durezza grazie all'alto spessore (40-60 µm) che rende l'alluminio favorevole in ambienti aggressivi (resistenza chimica dell'ambiente).

Esteticamente la superficie è leggermente opaca con colorazione grigio scura (dipendentemente dalla lega di alluminio) e rispetta la morfologia del lavorato. L'ossidazione dura possiede una elevatissima resistenza all'usura abrasiva e adesiva che varia in funzione della lega trattata.



CAMPI D'APPLICAZIONE

Tecno Alluminio srl è presente con le sue lavorazioni meccaniche e chimiche dei metalli in svariati settori come ad esempio arredo bagno, arredamento (living, cucina, arredo monomarca), illuminotecnica, automotive (auto, moto, movimento), navale, ferroviario, edile, officine meccaniche, meccanica, valigeria, medicale /ospedaliero, ortopedico, attrezzature sportive, ricreativo / sportivo, ottica, industriale e in tutte quelle applicazioni dove vi sia la necessità di decorare, proteggere dalla corrosione e dall'usura accessori o profili di alluminio e sue leghe.

SPECIFICHE TECNICHE

COMPOSIZIONE

Il trattamento di anodizzazione dura trasforma l'alluminio di base in uno strato compatto di ossido di alluminio. La composizione dipende quindi in larga parte dalla lega di partenza.

Al	o	s	Impurità
20÷40%	50÷70%	3÷5%	In funzione della lega

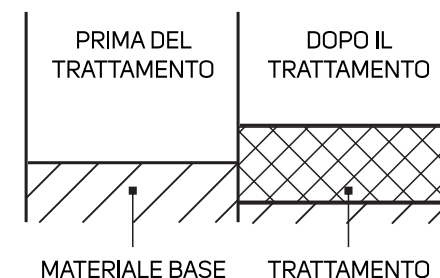
CONFORMITÀ RoHS

Conforme RoHS.

Non sono presenti sostanze con restrizioni d'uso oltre le concentrazioni massime tollerate.

SPESSORE DI RIVESTIMENTO

Spessore standard	Tolleranza
50µm	±10µm



Spessore uniforme su tutta la superficie.
Spessore minorato nei fori.

Lo spessore di trattamento cresce per il 50% all'esterno e per il 50% all'interno della superficie del pezzo di alluminio. L'incremento dimensionale radiale è quindi pari a metà dello spessore di trattamento.

LEGHE ANODIZZABILI

Leghe per lavorazioni plastiche	Durezza	Resistenza usura	Resistenza corrosione	Spessore massimo
Serie 2000	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Serie 5000 (con >2% Mg) e 7000	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Serie 6000 (tranne 6082, 6061)	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
6082, 6061	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆

Leghe da fusione

Leghe con Si>8% o Cu>2%	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆
Pressofusi con Si<8% o Cu<2%	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Altre leghe	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆

