

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN - ABLÄNGEN UND SCHUTZ DER SCHNITTKANTEN

Einführung

Das meiste durchgehend eloxierte Aluminium wird in Form von Blechen eingesetzt. Das bedeutet, dass das Coil in einem Metall-Service-Center in einem Ablängvorgang in Bleche zerlegt werden muss.

Allgemeine Kommentare

Um Bleche mit perfekter Ebenheit zu erhalten, ohne die Eloxalschicht zu beschädigen, ist ein spezieller Prozess erforderlich, der eine besondere Spezifikation der Ablänganlage und spezielle Bediener erfordert.

In Europa wird dieser Prozess von den Walzwerkskunden von COIL und von bestimmten spezialisierten Servicezentren durchgeführt. Bleche sind in der Regel in einer Reihe von Standardgrößen bei führenden Metallhändlern in ganz Europa erhältlich. Nicht-Standard-Spezifikationen sind in Coil-Größen erhältlich. COIL rät im Allgemeinen davon ab, dass Kunden den Ablängvorgang selbst durchführen oder untervergeben.

COIL versendet regelmäßig Bleche an Kunden in Destinationen außerhalb Europas.

Außerhalb Europas gibt es nur eine begrenzte Anzahl von Servicezentren, die über die Erfahrung verfügen, zuverlässige Ablängarbeiten für durchgehend eloxiertes Aluminium durchzuführen. Möchte ein Kunde in Coilform bestellen und den Ablängvorgang selbst durchführen, so gehen alle daraus resultierenden Schäden beim Ablängvorgang auf das volle Risiko des Kunden. COIL berät Sie auf Anfrage gerne weiter.

Technische Überlegungen zum Ablängen

Besondere Aufmerksamkeit sollte der Reinigung der Querteilanlage vor der Verarbeitung gewidmet werden, einschließlich:

- Entfernung von Aluminiumpartikeln
- Reinigungsfilz durch die Leitung ziehen
- Arbeiten in Produktionskampagnen

Während des Ablängvorgangs:

- Verwenden Sie beim Nivellieren Öl oder Schmiermittel.
- Vermeiden Sie zu viel Druck, der die anodische Schicht beschädigen kann
- Bei höheren Dicken (> 2 mm) oder höheren Eloxalschichtdicken (> 10 µm) ist die Schutzfolie nach dem Nivellieren aufzubringen.

Schnittkanten

Im Gegensatz zu Farbe tritt beim Eloxieren keine Filiformkorrosion auf, so dass keine Gefahr besteht, dass sich die Korrosion auf den ebenen Flächen des Blechs nach dem Ablängen ausbreitet. Die Schnittfläche des Aluminiums wird auf natürliche Weise und schnell oxidiert, wodurch ein ausreichender Oberflächenschutz der Schnittfläche gewährleistet wird.