

LE FAÏENÇAGE DE L'ALUMINIUM ANODISÉ EN CONTINU

Définition

Le faïençage désigne la microfissuration de la couche anodique

Origine

Au cours du processus d'anodisation continu, la bande d'aluminium passe par la ligne d'anodisation à travers un certain nombre de rouleaux différents.

La bande est enroulée autour de ces rouleaux et le métal est maintenu sous tension. Cette contrainte provoque la microfissuration de la couche anodique au niveau de la surface externe du métal.

Ce faïençage, qui est parfaitement uniforme, est une caractéristique de l'aluminium anodisé continu ; il ne l'affecte ni ne l'affaiblit.

Caractéristiques

Faïençage lors du processus d'anodisation continu :

- se présente sous la forme de fines lignes blanches
- ces lignes ont un sens contraire à celui du laminoir
- apparaît sur toute la largeur du métal
- a un aspect uniforme
- est toujours visible
- n'a aucun effet sur la résistance à la corrosion

Facteurs influant sur le faïençage

L'intensité du faïençage est directement liée à :

- l'épaisseur de la couche anodique
- l'épaisseur du métal

L'alliage (composition) et la dureté du métal, qui peuvent avoir une incidence importante sur le faïençage.

Plus le métal est brillant, plus les fissures seront visibles

Huilage

L'huilage de la surface est recommandé pour les couches anodiques de 10 microns ou plus.