

## **Empfehlung zur Anodisierung von insulbar<sup>®</sup> aus Polyamid GF\***

### **Allgemein**

Die Anodisierung sollte nach den Richtlinien der Qualanod ([www.qualanod.net](http://www.qualanod.net)) und der DIN EN ISO 7599 erfolgen.

### **Aufrüsten und Kontaktieren**

Beim Aufrüsten und Kontaktieren darf die Wärmedämmzone nicht beschädigt werden. Es müssen geeignete elektrische Kontaktiermöglichkeiten für beide Aluminiumschalen geschaffen werden.

Das Verbundprofil darf nach dem Aufrüsten nicht durchhängen und sollte daher mittig unterstützt werden.

Es darf nicht verdreht (Torsion) oder diagonal zum Querschnitt kontaktiert werden. Das Verbundprofil darf nicht mit zu hohem Druck zwischen Innen- und Außenschale gespreizt werden.

Wegen der erschwerten Kontaktierung bei der Anodisation von Verbundprofilen muss der Verarbeiter einen Verschnitt von ca. 50 mm an beiden Stangenenden einkalkulieren.

Beide Halbschalen müssen guten elektrischen Kontakt haben.

Der Beizvorgang ist ein stark exothermer Vorgang. Am Profil können dabei Temperaturen entstehen, die bis zu 40° C über den maximalen Badtemperaturen liegen.

### **Spülen**

Das Spülen muss bei Verbundprofilen noch intensiver durchgeführt werden als üblich. Vorgeschriebene Spülungen müssen eingehalten werden.

**\* Polyamid GF = TECATHERM 66 GF, TECATHERM 66 LX, TECATHERM GF 40, TECATHERM 66 ESP**

Diese Angaben basieren auf unseren jetzigen Kenntnissen und müssen vom jeweiligen Anodisierwerk überprüft werden. Die Beschaffenheit, die Handelsfähigkeit und die Eignung der Produkte für einen konkreten Einsatz werden damit nicht rechtlich verbindlich zugesichert oder garantiert. Technische Änderungen vorbehalten.