

OX-A – Anodizzazione naturale

OX-A è un trattamento di anodizzazione naturale dell'alluminio conforme alle normative MIL-A-8625 Type II e ISO 7599.

Proprietà principali della anodizzazione naturale

RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Lo strato di OX-A protegge il materiale base dalla corrosione superando 336 ore di esposizione alla nebbia salina secondo i requisiti della normativa MIL-A-8625.

RESISTENZA ALL'USURA LEGGERA E GRAFFI

Lo strato di ossidi di alluminio formato dal trattamento OX-A permette di ottenere una resistenza ai graffi e una resistenza a fenomeni di usura leggera.

ECONOMICO

Rispetto agli altri trattamenti di anodizzazione dell'alluminio, ha un costo minore grazie alla elevata efficienza del processo.

VARIANTE COLORE NERO OX-AN

Il trattamento OX-A può essere pigmentato di colore nero profondo, uniformando così il colore su tutte le leghe di alluminio.

SPECIFICHE TECNICHE

COMPOSIZIONE

Il trattamento OX-A 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

NORMATIVE TECNICHE DI PRODOTTO

ISO 7599

MIL-A-8625 | Type II

CONFORMITÀ ROHS



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

CONFORMITÀ REACH



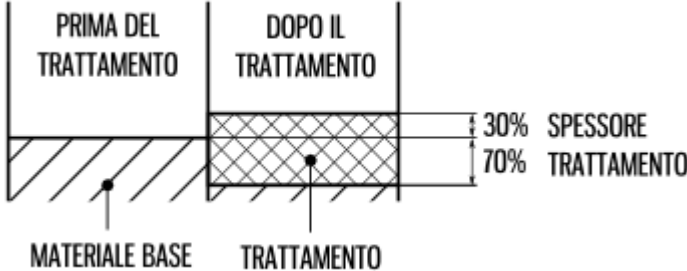
Conforme REACH. Non sono presenti SVHC in quantità superiori a 0,1% in peso.

LEGHE ANODIZZABILI		
LEGHE PER LAVORAZIONI PLASTICHE	RESISTENZA CORROSIONE	SPESSORE MASSIMO
Contententi alte % di rame o zinco	★★★★☆	★★★★☆
Altre leghe	★★★★★	★★★★★
LEGHE DA FUSIONE	RESISTENZA CORROSIONE	SPESSORE MASSIMO
Leghe con Si>8% o Cu>2%	★☆☆☆☆	★☆☆☆☆
Pressofusi con Si<8% o Cu<2%	★★☆☆☆	★☆☆☆☆
Altre leghe	★★★★☆	★★★★☆

SPESSORE DI RIVESTIMENTO

SPESSORE STANDARD	TOLLERANZA
15µm	±5µm

Lo spessore di trattamento cresce per il 30% all'esterno e per il 70% all'interno della superficie del pezzo di alluminio. L'incremento dimensionale radiale è quindi pari al 30% dello spessore di trattamento.



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

ASPETTO ESTETICO

Aspetto semilucido con colore grigio chiaro. La tonalità di colore dipende dalla lega di base. Riprende la morfologia del pezzo lavorato meccanicamente.

Possibilità di colorazione nera nella versione OX-AN


RESISTENZA ALL'USURA

Resistenza ad usura leggera e ai graffi.

In caso di necessità maggiori, i trattamenti OX-HS e OX-W permettono di ottenere una elevatissima resistenza all'usura.










RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Il trattamento OX-A permette di ottenere una elevata resistenza alla corrosione e alla ossidazione. Supera le richieste di resistenza al test di corrosione accelerata in nebbia salina secondo la norma MIL-A-8625F Type II.

VALORE RESISTENZA A CORROSIONE	MATERIALE BASE
NSS SECONDO MIL-A-8625F 3.7.1.2	
 ≥336 ore	Lega 6000

RESISTENZA CHIMICA

Valori indicativi della compatibilità con l'ambiente. L'effettiva resistenza all'ambiente deve comunque essere testata sul campo.

- | | |
|---|---|
|  | Idrocarburi (es. benzina, gasolio, olio minerale, toluene) |
|  | Alcoli, chetoni (es. etanolo, metanolo, acetone) |
|  | Soluzioni saline neutre (es. sodio cloruro, magnesio cloruro, acqua marina) |
|  | Acidi riducenti diluiti (es. acido citrico, acido ossalico) |
|  | Acidi ossidanti (es. acido nitrico) |
|  | Acidi concentrati (es. acido solforico, acido cloridrico) |
|  | Basi diluite (es. sodio idrossido diluito) |
|  | Basi ossidanti (es. sodio ipoclorito) |
|  | Basi concentrate (es. sodio idrossido concentrato) |