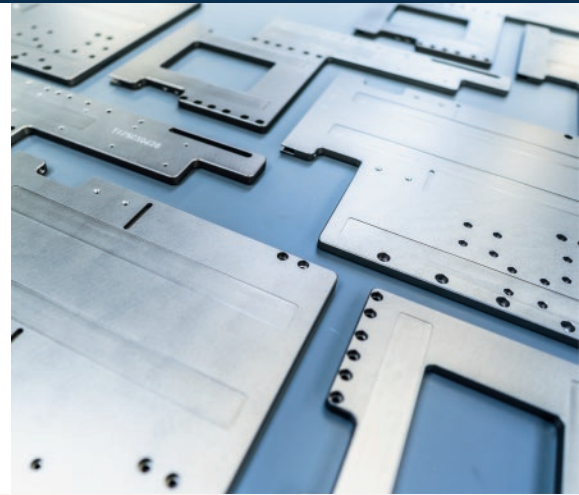


## OX-W

### Hartanodisierung weiß

OX-W ist eine spezielle Hartanodisierungsbehandlung von Aluminium gemäß den Normen MIL-A-8625 Typ III, ISO 10074 und UNI 7796. Gegenüber der traditionellen Hartanodisierungsbehandlung wurde die OX-W-Behandlung entwickelt, um die Hartanodisierungseigenschaften zu erhöhen und eine kompaktere und einheitlichere Aluminiumoxidschicht mit geringerer Rauheit und höherer Korrosionsbeständigkeit zu erhalten.



#### HOHE KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT

Die kompakte OX-W-Schicht schützt das Basismaterial vor Korrosion und bewältigt dabei hervorragend die 336 Stunden Aussetzung gegenüber einem Salznebel ohne jeglichen Korrosionsangriff.

#### KOMPAKTE UND GLATTE SCHICHT

Die OX-W-Behandlung schafft eine kompaktere und einheitlichere Aluminiumoxidschicht mit geringerer Rauheit gegenüber den traditionellen Hartanodisierungsbehandlungen.

#### FARBVARIANTE SCHWARZ OX-WN

Die OX-W-Behandlung kann mit tiefschwarzer Farbe pigmentiert werden, so dass die Farbe auf allen Aluminiumlegierungen vereinheitlicht wird.

#### HÄRTE UND VERSCHLEISSFESTIGKEIT

Die Härte und Kompaktheit der Aluminiumoxidschicht ermöglicht das Erzielen einer hohen Schleifmittel- und Klebstoff-Verschleißbeständigkeit, die mit der von Hartchrom vergleichbar ist.

#### HELLE FARBE

Die OX-W-Behandlung hat eine Hellgrau-Färbung mit Farbtönen, die von der behandelten Aluminiumlegierung abhängen.

#### NIEDRIGE ABRIEBSVARIANTE OX-W-PTFE

Um den Abriebskoeffizienten zu senken und Antihaftung zu schenken, kann die OX-W-Behandlung mit Nanopartikeln von PTFE imprägniert werden.

### TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

#### ZUSAMMENSETZUNG

Die OX-W-Behandlung verwandelt die Aluminiumbasis zu einer kompakten Aluminiumoxid-Schicht. Die Zusammensetzung hängt folglich zum Großteil von der Ausgangslegierung ab.

Al	O	S	FREMDSTOFFE
20-40%	50-70%	3-5%	In Abhängigkeit von der Legierung

#### NORMEN ANWENDBAR

##### TECHNISCHE PRODUKTNORMEN

ISO 10074      UNI 7796      MIL-A-8625 | Type III

##### ROHS-KONFORMITÄT

✔ Entspricht RoHS. Es sind keine Substanzen mit Verwendungsbeschränkungen jenseits der tolerierten Höchstkonzentration vorhanden.

##### REACH-KONFORMITÄT

✔ Entspricht REACH. SVHC sind nicht in Mengen vorhanden, die 0,1 Gewichtsprozent überschreiten.

## ELOXIERBARE LEGIERUNGEN

KNETLEGIERUNGEN	HÄRTE	VERSCHLEISS-FESTIGKEIT	KORROSIONS-FESTIGKEIT	HÖCHSTDICKE
Serie 2000	★ ★ ★ ☆ ☆	★ ★ ★ ☆ ☆	★ ★ ★ ☆ ☆	★ ★ ★ ☆ ☆
Serie 5000 (mit >2%Mg) und 7000	★ ★ ★ ★ ☆	★ ★ ★ ★ ☆	★ ★ ★ ★ ☆	★ ★ ★ ★ ★
Serie 6000 (außer 6082, 6061)	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★
6082, 6061	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ☆
GUSSLEGIERUNGEN				
Legierungen mit Si>8% oder Cu>2%	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆
Druckgüsse mit Si<8% oder Cu<2%	★ ★ ☆ ☆ ☆	★ ★ ☆ ☆ ☆	★ ★ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆
Weitere Legierungen	★ ★ ☆ ☆ ☆	★ ★ ☆ ☆ ☆	★ ★ ★ ☆ ☆	★ ★ ★ ☆ ☆

## BESCHICHTUNGSSTÄRKE

STANDARD-DICKE	TOLERANZ
30 µm	± 10 µm
Gleichmäßige Dicke auf der gesamten Außenfläche. Geschmälerte Dicke in den Löchern.	
Die Behandlungsdicke wächst um 50 % außerhalb und um 50 % innerhalb der Oberfläche des Aluminiumteils. Das radiale Größenwachstum entspricht folglich der Hälfte der Behandlungsdicke.	

## ÄSTHETISCHER ASPEKT

Leicht mattes Aussehen mit hellgrauer Färbung. Die Farbgebung hängt von der Basislegierung und der Behandlungsdicke ab. Gibt die Morphologie des mechanisch bearbeiteten Teils wieder.  
Möglichkeit einer Schwarzfärbung in der **OX-WN**-Version

## HÄRTE

Die OX-HS-Behandlung weist eine besondere Schichthärte auf. Diese variiert je nach der behandelten Legierung.

HÄRTEWERT	LEGIERUNG
>280 HV	Serie 2000
>330 HV	Serie 5000 (mit >2% Mg) und 7000
>400 HV	Weitere Knetlegierungen

## VERSCHLEISSBESTÄNDIGKEIT

OX-HS besitzt eine besonders hohe Schleifmittel- und Klebstoff-Verschleißbeständigkeit. Diese variiert je nach der behandelten Legierung.

VERSCHLEISSWERT, TWI-CS17	LEGIERUNG
<35 mg / 10.000 Zyklen	Serie 2000
<25 mg / 10.000 Zyklen	Serie 5000 (mit >2% Mg) und 7000
<15 mg / 10.000 Zyklen	Weitere Knetlegierungen

EINE NIEDRIGE ZAHL WEIST AUF EINE BESSERE LEISTUNG HI  
MIL-A-8625F 3.7.2.2 UND ISO 10074 C.3 – TABER ABRASER WEAR TEST – SCHLEIFRÄDER CS 17 – BELASTUNG 1 KG

## REIBUNGSZAHL

Die OX-HS-PTFE-Variante besteht aus einer Imprägnierungsbehandlung der Eloxierungsschicht mit nanometrischen PTFE-Partikeln. Die Imprägnierung ermöglicht den Erhalt einer selbstschmierenden Antihaft-Oberfläche mit geringem Reibungskoeffizienten.

## RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Die OX-W-Behandlung ermöglicht den Erhalt einer hohen Korrosions- und Oxidationsbeständigkeit. Sie bewältigt die 336 Stunden der Aussetzung gegenüber einem Salznebel hervorragend ohne jegliche Zeichen von Korrosion.

## WERT DER KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT

 ≥ 336 Stunden ohne Korrosion an 6000 Legierungen  
≥ 1000 Stunden ohne Korrosion auf 6082 geringe Rauheit

NSS NACH ISO 9227 UND ISO 10074 10

## CHEMISCHER WIDERSTAND

Richtwerte der Umweltkompatibilität.

Die tatsächliche Umweltbeständigkeit muss in jedem Fall vor Ort getestet werden.

- ✓ Kohlenwasserstoffe (z. B. Benzin, Diesel, Mineralöl, Toluol)
- ✓ Alkohole, Ketone (z. B. Äthanol, Methanol, Aceton)
- ✓ Neutrale Salzlösungen (z. B. Natriumchlorid, Magnesiumchlorid, Meerwasser)
- ✗ Verdünnte reduzierende Säuren (z. B. Zitronensäure, Oxalsäure)
- ✗ Oxidierende Säuren (z. B. Salpetersäure)
- ✗ Konzentrierte Säuren (z. B. Schwefelsäure, Salzsäure)
- ✗ Verdünnte Basen (z. B. verdünntes Natriumhydroxid)
- ✗ Oxidierende Basen (z. B. Natriumhypochlorid)
- ✗ Konzentrierte Basen (z. B. konzentriertes Natriumhydroxid)

## DICHTE NACH ISO 10074

Serie 2000 und legierungen mit Si>5% Cu	> 9,5 g/cm <sup>3</sup>
Serie 5000 mit >2% Mg und serie 7000	> 9,5 g/cm <sup>3</sup>
Andere Legierungen für die mechanische Bearbeitung	> 11 g/cm <sup>3</sup>
Gusslegierungen mit Si<8% und Cu<2%	> 9,5 g/cm <sup>3</sup>
andere Gusslegierungen	variabel je nach Legierung

## DUROX SRL

HARTANODISCHE OXIDATION

Strada Oselin, 18/20 - 33047 Remanzacco (UD) Italy

+39 0432667185 - durox@durox.it

P.IVA 00192790301

## MICRON SRL

CHEMISCH NICKEL | PEO MAGNESIUM

Via dell'Artigianato, 42 - 26029 Soncino (CR) Italy

+39 037484986 - info@microncoatings.it

P.IVA 01457420196