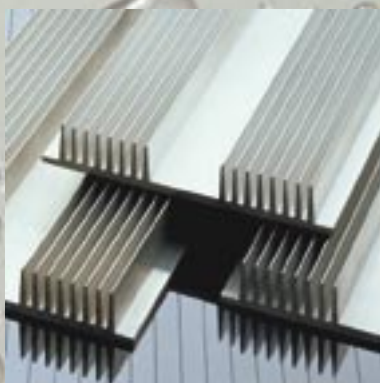


 **PURSO**™



Anodisointi

Anodisoimalla alumiinille kestävä ja tyylikäs pinta

Alumiinin pinta on pursotuksen tai valssauksen jälkeen varsin kaunis. Suojaamaton pinta hapettuu ja muuttuu pian himmeäksi ja laikulliseksi, riittävän ajan kuluttua jopa jauhemaiseksi. Mikäli tämä luonnollinen hapettuminen halutaan estää tulee alumiini pintakäsittelä. Anodisoimalla aikaansaadaan kova ja lasimainen pinta, joka lisää alumiinin korroosionkestävyyttä ja käyttöikä. Anodisoitu pinta säilyttää tyylikkään ulkonäkönsä vuosikymmeniä.

Luonnonvärianodisointi LV

Anodisoitavaan pintaan muodostuu rikkihappoliuoksessa tasavirtaa käyttäen väritön oksidikerros. Kerrosvahvuus riippuu käytetystä käsittelyajasta. Syntyneitä oksidikerrosta voidaan haluttaessa jatkokäsittelyillä värjätä.



Värianodisointi S

Värianodisoitaessa alumiinin pintaan tehdään luonnonvärianodisointi, joka värjätään orgaanisilla väriaineilla. Näin saadaan aikaan lukuisia värvaihtoehtoja, mutta useat näistä sävyistä haalistuvat altistuessaan auringon UV-säteilylle. Tämä rajoittaa värianodisoinnin käyttöä ulkoarkkitehtuurissa. Purso käyttääkin vain UV-säteilyn kestäviä sävyjä.

Sähkövärianodisointi ES

ES-anodisoinnissa alumiinin pintaan tehdään luonnonvärianodisointi, joka värjätään elektrolyttisesti metallisuolaliuoksessa. Saavutetut sävyt ovat täysin UV-säteilyn kestäviä ja soveltuvat erinomaisesti ulkokäyttöön.

Sähkövärianodisointia voidaan sävyttää pigmenttivarilla, näin saadaan sävyt ES 210, ES 310 ja ES 410.



LV

Sävy S 132

Sävy S 139

Sävy ES 200

Sävy ES 210

Sävy ES 310

Sävy ES 400

Sävy ES 410

Sävy ES 600

Sävy ES 900

Painoteknisistä syistä ja
valaistusolosuhteista johtuen
värimallit saattavat poiketa
todellisista väreistä.

Teknisiä tietoja anodisoinnista

Mitä anodisoidaan?

Vain alumiinia voidaan anodisoida. Tämän vuoksi käsiteltävässä kappaleessa ei saa olla muita metalleja kiinni. Ne tulee kiinnittää rakenteisiin vasta käsittelyn jälkeen.

Korroosionkestävyys

Alumiinin korroosionkestävyys on erinomainen, koska se muodostaa ilman hapen kanssa kovan ja tiiviin oksidikerroksen, joka estää hapettumisen jatkumisen. Tämän ominaisuuden ansiosta alumiinirakenteilla on pitkä käyttöikä ja vähäinen huollon tarve.

Korroosionkestävyyttä voidaan vielä parantaa anodisoinnilla, joka antaa lisäksi alumiinille kauniin pinnan. Anodisoinnissa oksidikerros saadaan syntymään sähkökemiallisesti ja kerroksen vahvuus on noin 500 kertainen ilman hapen aikaansaamaan verrattuna.

Käsiteltävät kappaleet upotetaan anodiksi elektrolyyttiliuokseen. Tasavirran kulkiessa liuoksen läpi alumiinin pintaan muodostuu määrävahvuinen oksidikerros. Kerroksen muodostumista voidaan säädellä mm. virrantiheyttä, käsittelyaikaa ja elektrolyyttiä muuttelemalla.

Alumiinilevyn työstö

Alumiinilevyn leikkaus tulisi suorittaa ennen anodisointia.

Jos levyä käytetään sileänä julkisivurakenteissa, jäävät reunat usein profiiliin alle piiloon ja ne voidaan leikata anodisoidusta levystä. Samoin menetellään usein potku- ja sokkelilevyjä leikattaessa.

Särmäys sen sijaan tulisi tehdä aina ennen anodisointia, koska kova oksidikerros murtuu taivutettaessa.

Alumiinirakenteiden puhdistus

Sään, kaupunkien liikenteen, lämmityslaitosten ja teollisuuden ilmaan päästämät epäpuhtaudet likaavat kaikkia pintoja. Anodisoitu pinta on kuitenkin helppo pitää puhtana, sillä se on tiivis ja sileä.

Ikkunoiden pesun yhteydessä tulee aina puhdistaa myös julkisivun alumiiniosat. Pinnat voidaan pestä haalealla vedellä, johon lisätään jotain neutraalia pesuainetta. Rasva-, maali- ja pikitahrat poistetaan ennen pesua liuottimella (tärpätti, petrooli tms.)

Puhdistuksessa ei saa käyttää voimakkaita alkalisia pesuaineita eikä väkeviä happoja.

Pesun jälkeen pinnat huuhdotaan hyvin vedellä ja kuivataan.

Alumiinin hitsaus

Hitsaus aiheuttaa alumiinissa selkeitä kiderakenteen muutoksia. Anodisoinnissa tällaiset muutokset saattavat tulla herkästi näkyviin. Näin ollen hitsiliitokset tulisivin sijoittaa osiin, jotka jäävät rakenteessa piiloon.

Hitsaus tulee aina suorittaa ennen anodisointia.

Käsittelyaltaiden maksimikoko

Pituus 7500 mm
Leveys 400 mm
Syvyys 2000 mm

Ripustus

Tilausta tehdessä on mainittava käsiteltävän kappaleen näkyvät pinnat ja sovitettava ripustuskohdat.

Sävyerot

Anodisointi ei ole maalausta vaan sähkökemiallinen prosessi. Useat tekijät aiheuttavat sen, että anodisoinnille on ominaista pienet sävyvaihtelut.

Laatua ja kokemusta

Purso Oy:llä on neljän vuosikymmenen kokemus alumiinin anodisoinnista. Tarjoamme kokonaispalvelua, jossa asiakas saa profiilit sekä levy- ja kappaletavarat halutessaan anodisoituna.

Pintakäsittelytoiminnot perustuvat sertifioituun ISO 9001 laatu- ja ISO 14001 ympäristöasiainhallintajärjestelmään.

Tulevaisuudessa tähtäämme entistä korkeampaan laatutasoon testauksin, laboratoriokeinein ja tekemällä tiivistä yhteistyötä ulkopuolisten tutkimuslaitosten kanssa.

Neuvonta

Alumiinia koskeviin kysymyksiin antavat teknistä neuvontaa Purson myyntiosastot.



Purso Oy
Alumiinitie 1, 37200 Siuro
Puh. (03) 3404 111, faksi (03) 3404 310
Sähköposti: purso@purso.fi
www.purso.fi