



Chromatieren / Passivieren

Chemisch hergestellte Überzüge auf Aluminium sind Konversions- und Umwandlungsschichten, die durch Reaktion der Aluminiumoberfläche mit den Bestandteilen der Behandlungslösung entstehen. Diese Schichten setzen voraus, dass die natürlich gebildete Oxidschicht davor durch entfetten / beizen entfernt werden muss.

Chromatieren nach DIN EN 12487 (ehemals DIN 50939) ist ein typisches und vorzugsweises angewandtes Verfahren. Das Chromatieren beruht auf der Grundlage von Lösungen, die Chromat und Fluorid enthalten. Durch ihre hohe Korrosionsbeständigkeit ist sie weitverbreitet als Vorbehandlung für einen guten Lackhaftgrund. Trotz der guten Korrosionseigenschaft ist die Verschleißfestigkeit gering. In der Flugzeugindustrie (gelb chrom nach LN9368-1101) sind oftmals trotzdem Chromatierungen anstatt anodische Schichten gewünscht. Das Aussehen der Chromatschichten ändert sich je nach Dicke von irisierend über gelb und goldgelb bis braun. Die Schichten haften fest auf dem Metall und werden bei Verformungen nicht beschädigt. Die erzeugte Chromatschicht ist elektrisch leitfähig, in Abhängigkeit vom Kontaktdruck.

Wir können für Sie im Tauchverfahren nach DIN EN 12487 chromatieren / passivieren bei maximaler Werkstücksgröße von 500 x 500 x 500 mm:

- gelb chromatieren mit Alodine 1200, ist aber chrom-6-haltig und somit nicht mehr RohS-Konform
- transparent passivieren mit Alodine 4830/31, komplett chrom-frei
- oder transparent chromatieren mit SurTec 650, chrom-6-frei, chrom-3-haltig