

## Die technische Pulsanodisierung von Aluminium



Teil 1: Vickershärte der Oxidschichten bei erhöhter Anodisiertemperatur?1 Einleitung? Durch eine Oberflächenbehandlung des Aluminiums ist es möglich, die Korrosions- und Verschleißigenschaften zu verbessern. Auf elektrolytischem Wege (Anodisierung) können Verschleißbeständigkeit und Härte, bei gleichzeitiger Steigerung der Korrosionsbeständigkeit, erhöht werden. Aluminium kann in einer Vielzahl von Lösungen anodisiert werden. Die größte, praktische Bedeutung haben jene Prozesse, welche auf Chrom-, Schwefel- und Oxalsäure basieren [1]. Bei der technischen Anodisierung, der Hartanodisierung, wird entweder Schwefelsäure oder eine Mischung aus Schwefel- und Oxalsäure verwendet. In diesen Elektrolyten ist es möglich, große Schichtdicke, gute Verschleißbeständigkeit und hohe Härte zu erlangen, vorausgesetzt, die Prozeßtemperatur liegt unter ca. 5 °C. In der japanischen Industrie wird heute die Pulstechnik bei der Anodisierung angewendet. Es wird behauptet, daß es bei Raumtemperatur möglich ist, eine große Schichtdicke zu erreichen, ohne daß es zu Anbrennungsphänomenen kommt, trotz Bestehens einer hohen Stromdichte. Hiermit sollen Härte, Verschleißfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit, im Vergleich zur konventionellen DC-Anodisierung, verbessert werden [2].

Bewertung: Noch nicht bewertet

**Preis**

ermäßigter Preis 2,52 €

2,70 €

Netto-Preis: 2,52 €

Enthaltene MwSt.: 0,18 €

[Stellen Sie eine Frage zu diesem Produkt](#)