

DIN 30645-1

ICS 01.080.99

Ersatz für
DIN 30645-1:1991-07**Technische Lieferbedingungen für Schilder –
Teil 1: Anodisch oxidierte Schilder (Eloxalverfahren)**Technical delivery conditions for signs –
Part 1: Anodised eloxal aluminium signsSpécifications techniques pour plaques et panneaux –
Partie 1: Plaques et panneaux anodisés

Gesamtumfang 8 Seiten

Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG) im DIN

Vorwort

Dieses Dokument (DIN 30645-1:2006) wurde vom NATG-F.3 „Schilder“ erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 30645-1:1991-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die normativen Verweisungen wurden aktualisiert;
- b) das Dokument wurde dem Stand der Technik angepasst.

Frühere Ausgaben

DIN 30645-1: 1972-04, 1991-07

DIN 40007: 1958-03, 1966-11

Einleitung

Zur Sicherstellung der Qualität von anodisch oxidierten Schildern und Frontplatten aus Aluminium ist es erforderlich, die Anforderungen, die an diese Erzeugnisse gestellt werden, festzulegen. Die in diesem Dokument enthaltenen Angaben über Werkstoffeigenschaften, Oberflächenbehandlung, Schichtdicken und dergleichen wurden dem Stand der Technik angepasst. Die aufgeführten Prüfverfahren dienen Herstellern und Verbrauchern zur Überwachung der Qualität.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument gilt für technische Lieferbedingungen für anodisch oxidierte und nach der Beschriftung verdichtete Schilder aus Aluminium und sinngemäß auch für Frontplatten.

Es gilt nicht für Schilder, die nach der anodischen Oxidation umgeformt werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 17611:2000-12, *Anodisch oxidierte Erzeugnisse aus Aluminium und Aluminium-Knetlegierungen – Technische Lieferbedingungen*

DIN EN 573-3, *Aluminium und Aluminiumlegierungen – Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug – Teil 3: Chemische Zusammensetzung*

DIN EN 12373-4, *Aluminium und Aluminiumlegierungen – Anodisieren – Teil 4: Abschätzung der Anfärbbbarkeit von anodisch erzeugten Oxidschichten nach dem Verdichten durch Farbtropfentest mit vorheriger Säurebehandlung*

DIN EN 12373-5, *Aluminium und Aluminiumlegierungen – Anodisieren – Teil 5: Prüfung der Qualität von verdichteten, anodisch erzeugten Oxidschichten durch Bestimmung des Scheinleitwertes*

3 Zweck der anodischen Oxidation

Die anodische Oxidation hat den Zweck, eine witterungsbeständige Oberfläche zu erzielen, deren Widerstandsfähigkeit gegen Verschleiß zu erhöhen und die Aufnahme von Farbstoffen zu ermöglichen.

4 Lieferqualitäten

4.1 Werkstoff

Al = Aluminium nach DIN EN 573-3, Sorte nach Wahl des Herstellers.

4.2 Eloxaqualität (EQ)

Schilder, an die Ansprüche an ein dekoratives Aussehen gestellt werden, sind aus Halbzeug in Eloxaqualität (EQ)¹⁾ herzustellen.

4.3 Normalqualität (NQ)

Schilder, an die keine Ansprüche an ein dekoratives Aussehen gestellt werden, sind aus Halbzeug in Normalqualität (NQ)²⁾ herzustellen. Ein dekorativer Anspruch besteht auch dann nicht, wenn eine Oberflächenbehandlung (siehe Abschnitt 5) durchgeführt wurde.

5 Oberflächenbehandlung

5.1 Vorbehandlung

Mechanische Vorbehandlungen im Sinne dieses Dokuments sind z. B. Schleifen, Bürsten und mechanisches Polieren. Als chemische Vorbehandlungen sind nur solche Arbeitsvorgänge berücksichtigt, die ein besonderes Oberflächenaussehen hervorrufen.

Die Art der jeweiligen Behandlung ist durch das entsprechende Kurzzeichen³⁾ anzugeben (siehe Tabelle 1).

Das Kurzzeichen soll es ermöglichen, bei der Bestellung die Art der Vorbehandlung kurz und allgemein anzugeben. Einzelheiten über den zu erzielenden Oberflächeneffekt sind durch die Angabe eines Kurzzeichens nicht festgelegt.

1), 2), 3) Siehe DIN 17611.