

REVETEMENTS OXYDATION ANODIQUE DES ALLIAGES LEGERS

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. DÉFINITION DES REVÊTEMENTS	1
2.1. GÉNÉRALITÉS	1
2.2. SYMBOLISATION DES REVÊTEMENTS	1
2.3. TABLEAU DES DIFFÉRENTES PROTECTIONS	3
2.4. ALLIAGES DE BASE	3
3. ESSAIS ET CONTRÔLES	3
3.1. MESURE DE L'ÉPAISSEUR DU REVÊTEMENT	3
3.2. CONTRÔLE DE LA CONTINUITÉ DE L'ANODISATION	3
3.3. COLMATAGE DU REVÊTEMENT	3
3.4. TENUE À L'ESSAI CASS - TEST	4
3.5. ESSAI DE TENUE DE LA COLORATION	4
4. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	4
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
5.1. HISTORIQUE	5
5.2. DOCUMENTS CITÉS	5
5.3. EQUIVALENT À :	5
5.4. CONFORME À :	5
5.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente norme concerne les revêtements obtenus par oxydation anodique réalisée sur des pièces aluminium ou en alliage d'aluminium.

Ces revêtements sont effectués pour :

- obtenir une présentation d'aspect décoratif,
- assurer une protection contre la corrosion,
- améliorer les caractéristiques mécaniques en frottement.

2.DÉFINITION DES REVETEMENTS

2.1.GENERALITES

L'oxydation anodique ou anodisation est un revêtement obtenu par un traitement électrolytique qui consiste à former, sur l'aluminium et ses alliages, une couche d'oxyde d'aluminium hydraté. Elle n'apporte pas de modification sensible sur les cotes des pièces (environ la moitié de l'épaisseur du revêtement).

L'anodisation ne résiste pas aux températures supérieures à 100 °C, ni aux agents basiques.

2.2.SYMBOLISATION DES REVETEMENTS

La symbolisation des revêtements se compose :

- de la lettre O suivie d'un tiret,

REVETEMENTS - OXYDATION ANODIQUE DES AL	B15 3200	2/5
---	----------	-----

- d'un nombre correspondant à l'épaisseur en micromètres du revêtement suivi :
 - pour les pièces d'aspect :
d'une ou deux lettres ayant la signification suivante :
"M" pour aspect mat,
"B" pour aspect brillant,
"GB" pour aspect grand brillant,
 - pour les pièces en frottement des trois lettres "DUR"
Exemples : 0 - 5 B pour revêtement d'épaisseur 5 μm min, d'aspect brillant
0 - 40 DUR pour pièces en frottement.