

OX-A

Anodizzazione naturale

OX-A è un trattamento di anodizzazione naturale dell'alluminio conforme alle normative MIL-A-8625 Type II e ISO 7599.



RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Lo strato di OX-A protegge il materiale base dalla corrosione superando 336 ore di esposizione alla nebbia salina secondo i requisiti della normativa MIL-A-8625.

FISSAGGIO (SEALING)

Il fissaggio effettuato in acqua calda (hot sealing), senza l'uso di metalli pesanti, permette di incrementare la resistenza a corrosione e migliorare la resistenza a macchie e discolorazioni.

RESISTENZA A USURA E GRAFFI

Lo strato di ossidi di alluminio formato dal trattamento OX-A permette di ottenere una resistenza ai graffi e una resistenza a fenomeni di usura leggera.

ECONOMICO

Rispetto agli altri trattamenti di anodizzazione dell'alluminio, ha un costo minore grazie alla elevata efficienza del processo.

VARIANTE COLORATA NERO E BLU

OX-AN: pigmentazione di colore nero profondo, che permette di uniformare il colore su tutte le leghe di alluminio.

OX-AB: pigmentazione di colore blu.

VARIANTE BASSO ATTRITO OX-A-PTFE

Per abbassare il coefficiente di attrito e donare anti-aderenza, il trattamento OX-A può essere impregnato con nanoparticelle di PTFE.

SPECIFICHE TECNICHE

COMPOSIZIONE

Il trattamento OX-A trasforma l'alluminio di base in uno strato compatto di ossido di alluminio. La composizione dipende quindi in larga parte dalla lega di partenza.

Al	O	S	Impurità
20-40%	50-70%	3-5%	In funzione della lega

NORMATIVE APPLICABILI

NORMATIVE TECNICHE DI PRODOTTO

ISO 7599 MIL-A-8625 | Type II

CONFORMITÀ ROHS

✓ Conforme RoHS

Non sono presenti sostanze con restrizioni d'uso oltre le concentrazioni massime tollerate

CONFORMITÀ REACH

✓ Conforme REACH. Non sono presenti SVHC in quantità superiori a 0,1% in peso

LEGHE ANODIZZABILI

LEGHE PER LAVORAZIONI PLASTICHE	RESISTENZA CORROSIONE	SPESSORE MASSIMO
Contenenti alte % di Rame e Zinco	★ ★ ★ ☆ ☆	★ ★ ★ ★ ☆
Altre leghe	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★

LEGHE DA FUSIONE	RESISTENZA CORROSIONE	SPESSORE MASSIMO
Leghe con Si>8% o Cu>2%	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆
Pressofusi con Si<8% o Cu<2%	★ ★ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆
Altre leghe	★ ★ ★ ☆ ☆	★ ★ ★ ☆ ☆

SPESSORE DI RIVESTIMENTO

SPESSORE STANDARD	TOLLERANZA
15 µm	± 5 µm

Spessore uniforme su tutta la superficie esterna. Spessore minorato nei fori.

Lo spessore di trattamento cresce per il 30% all'esterno e per il 70% all'interno della superficie del pezzo di alluminio. L'incremento dimensionale radiale è quindi pari al 30% dello spessore di trattamento.



ASPETTO ESTETICO

Aspetto semilucido con colore grigio chiaro. La tonalità di colore dipende dalla lega di base. Riprende la morfologia del pezzo lavorato meccanicamente.

Possibilità di colorazione nera nella versione **OX-AN**

RESISTENZA ALL'USURA

Buona resistenza ad usura leggera e ai graffi.

In caso di necessità maggiori, i trattamenti OX-HS e OX-W permettono di ottenere una elevatissima resistenza all'usura.

COEFFICIENTE D'ATTRITO

La variante OX-A-PTFE consiste in un trattamento di impregnazione dello strato di anodizzazione con particelle nanometriche di PTFE. Questa impregnazione permette di ottenere una superficie antiaderente, autolubrificante e con basso coefficiente di attrito.

RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Il trattamento OX-A permette di ottenere una elevata resistenza alla corrosione e alla ossidazione. Supera le richieste di resistenza al test di corrosione accelerata in nebbia salina secondo la norma MIL-A-8625F Type II.

VALORE DI RESISTENZA A CORROSIONE	MATERIALE BASE
≥336 ore senza corrosione	Lega 6000

NSS SECONDO MIL-A-8625F 3.7.1.2

RESISTENZA CHIMICA

Valori indicativi della compatibilità con l'ambiente.

L'effettiva resistenza all'ambiente deve comunque essere testata sul campo.

- ✓ Idrocarburi (es. benzina, gasolio, olio minerale, toluene)
- ✓ Alcoli, chetoni (es. etanolo, metanolo, acetone)
- ✓ Soluzioni saline neutre (es. sodio cloruro, magnesio cloruro, acqua marina)
- ✗ Acidi riducenti diluiti (es. acido citrico, acido ossalico)
- ✗ Acidi ossidanti (es. acido nitrico)
- ✗ Acidi concentrati (es. acido solforico, acido cloridrico)
- ✗ Basi diluite (es. sodio idrossido diluito)
- ✗ Basi ossidanti (es. sodio ipoclorito)
- ✗ Basi concentrate (es. sodio idrossido concentrato)

DUROX SRL

ANODIZZAZIONE DURA ALLUMINIO

Strada Oselin, 18/20 - 33047 Remanzacco (UD) Italy

+39 0432667185 - durox@durox.it

P.IVA 00192790301

MICRON SRL

NICHELATURA CHIMICA | PEO MAGNESIO

Via dell'Artigianato, 42 - 26029 Soncino (CR) Italy

+39 037484986 - info@microncoatings.it

P.IVA 01457420196