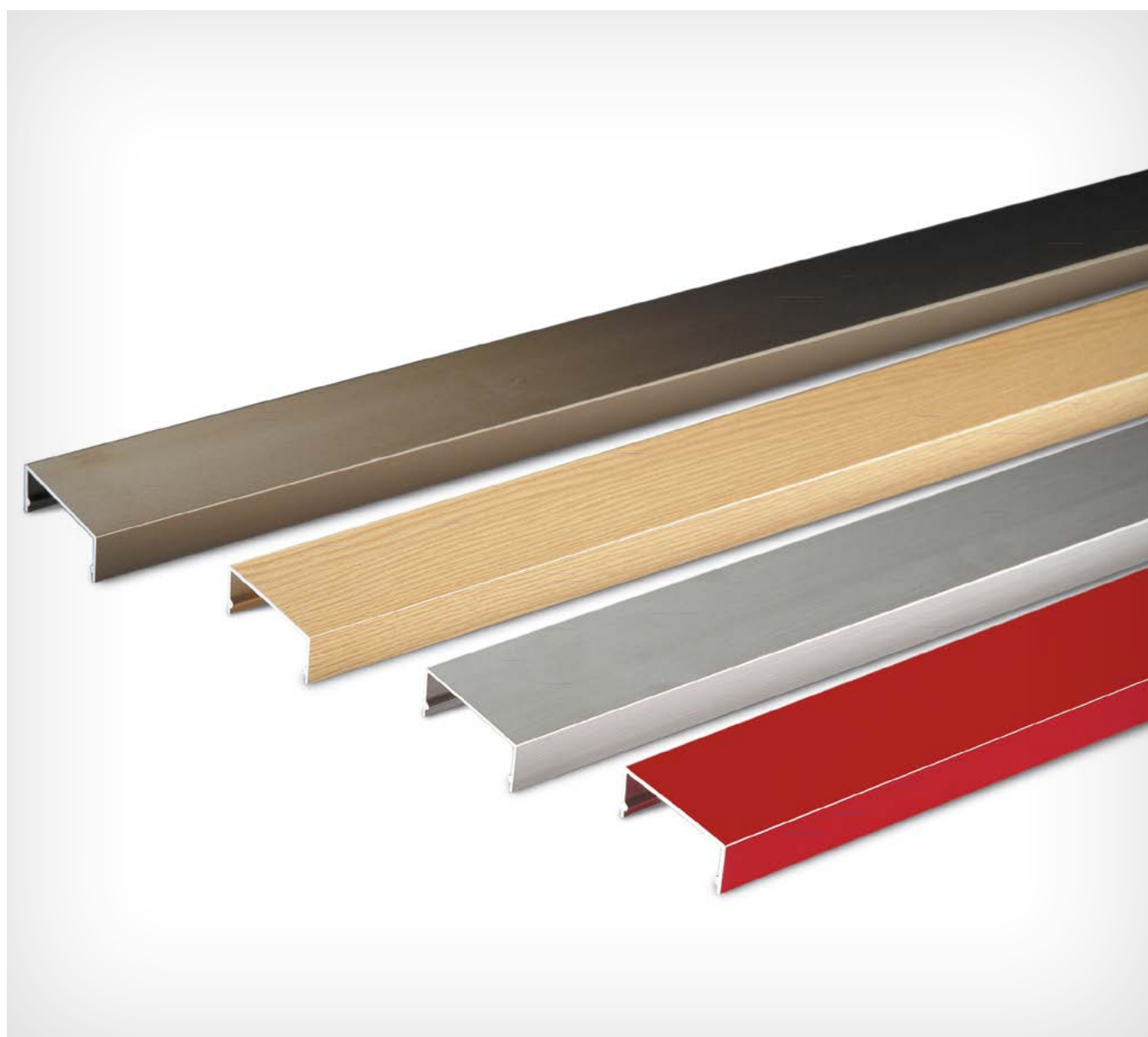


sapa:

Sapa Ytbehandling

Anodisering, pulverlackering och Decoral



Anodisering

Anodisering är den starkaste ytbehandling som finns för aluminiumprofiler. Det är en elektrolytisk process i vilken ett oxidskikt byggs upp. Skiktet förstärker ytan som blir motståndskraftig mot mekaniskt slitage, UV-ljus och påverkan från aggressiva miljöer. Anodiseringen ger beständighet i färg och glans, och oxidskiktet är 20my för användning utomhus. (Skiktjocklek klass AA 20).

Den vanligaste formen av anodisering är naturanodisering. Processen består vanligen av fyra steg:

- förbehandling
- själva anodiseringen
- infärgning (i förekommande fall)
- eftertätning.

Anodisering. Sedan metallytan fått den önskade mekaniska eller kemiska förbehandlingen, och är ordentligt rengjord, äger den elektrolytiska processen rum. Likström ansluts till profilen, som blir anod, (därför anodisering). En elektrolytisk cell bildas. Elektrolyten består vanligen av utspädd svavelsyra vid rumstemperatur. Det bildade oxidskiktet innehåller ett stort antal porer med en diameter mellan 0,02 och 0,1 μm . För att få ett tätt ytskikt måste porerna slutas. Det görs genom eftertätning - behandling i 95-100 gradigt avjoniserat vatten. Då omvandlas aluminiumoxiden till böhmit, varvid volymen ökar och porerna sluts. Det oxidskikt som bildas vid naturanodisering är transparent. Den naturanodiserade profilen levereras som standard med matt yta.

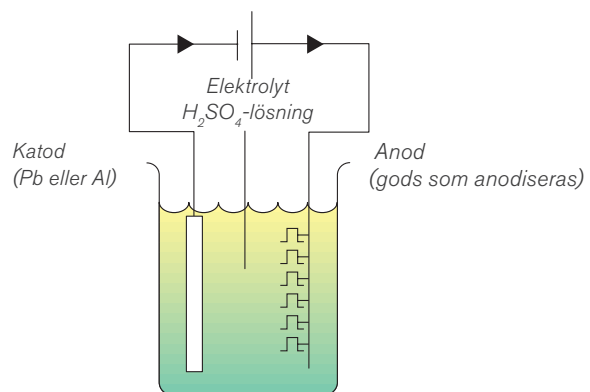
Infärgning. Naturanodiserat men ej eftertätat aluminium infärgas med organiskt eller oorganiska färgämnen. Efter infärgning eftertätas oxidskiktet.

Elektrolytiskt infärgad, Hx. I likhet med det enkla infärgningsförfarandet sker infärgning i ett separat steg efter anodiseringen. Genom inverkan av växelström deponeras pigmenten, som består av tennsalt, i porernas botten. Färgskalan går från champagne till svart. Färgerna som betecknas Hx-5 till Hx-50, har mycket god kulörbeständighet.

Kvalitetssäkring. Aluminiumprofiler ytbehandlade med Natur eller Hx:s anodiseringsmetod enligt SS-EN ISO 7599:2010. Standarden definierar eftertätning, nötnings-, korrosions-, glans- och ljusbeständighet. Standarden anger dessutom krav för utförande av kontroll samt de provningsmetoder som skall användas.

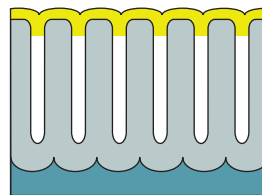
Anodisering är den starkaste ytbehandling som finns för aluminiumprofiler.

Anodiserings princip



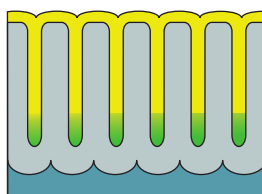
Tvärsnitt av infärgade anodiseringsskikt

Färgen nära skiktets yta



Konventionell infärgning med organiska färgämnen

Färgen bunden till metalloxygen i anodiseringsskiktets botten



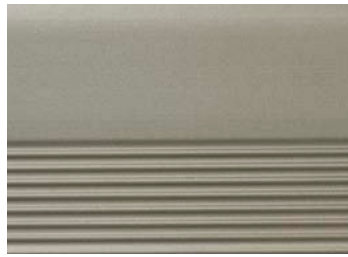
Elektrolytisk pigmentering med oorganiska salter

Färgprogram

De tryckta mönstren/färgerna överensstämmer inte helt med verkligheten. Kontakta Arkitektsupport för prover.



Naturanodisering Na- 20 my



*Bronze: Hx-5
Sepia*



*Bronze: Hx-10
Champagne*



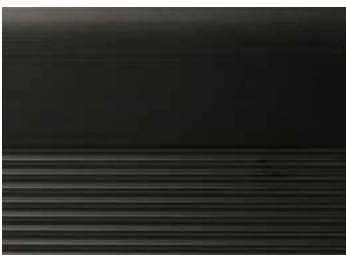
*Bronze: Hx-20
Ljus Amber*



*Bronze: Hx-30
Amber*



*Bronze: Hx-40
Mörk Amber*



*Bronze: Hx-50
Svart*



Guld GD-30



HM White



Rostfri look



Borstad look

Lackering

Pulverlackering är den klart dominerande lackeringsmetoden idag och erbjuder ett nästan obegränsat färgval enligt RAL och NCS-S skalorna. Pulverlackering utförs med polyesterpulver, skikt-tjocklek cirka 60 µm.

Förbehandling. För att få rätt kvalitet på den lackerade ytan är det viktigt att såväl förbehandling, applicering och den efterföljande härdningen av lacken utförs korrekt. Då man vill uppnå maximal vidhäftning och hållbarhet är förbehandlingen av avgörande betydelse. Den består normalt av avfettning och betning av ytan, följd av en kemisk behandling (kromatering). Förbehandlingen avslutas med att profilerna sköljs i avjoniserat vatten. All lackering ställer höga krav på förbehandlingen.

Förbehandling pulverlack, processteg

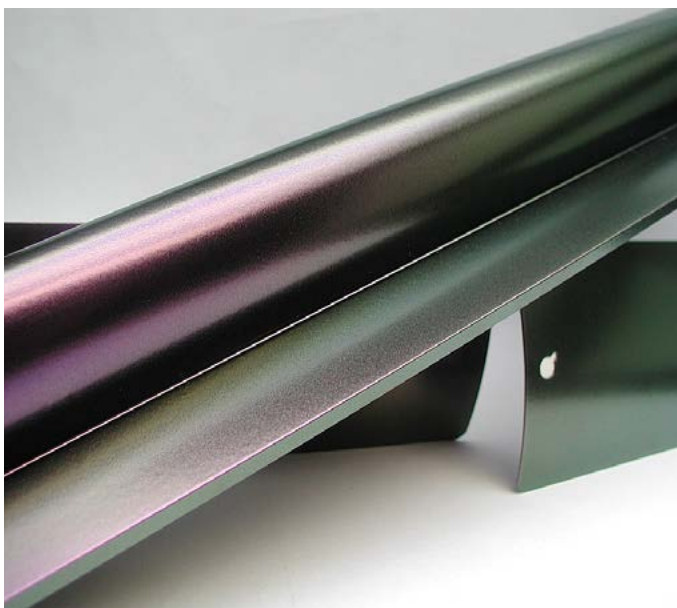
- | | | |
|--------------------|-----------------|---------------|
| 1. Alkalisk tvätt. | 2. Sköljning. | 3. Betning. |
| 4. Sköljning. | 5. Avoxidering. | 6. Sköljning. |
| 7. Kromatering. | 8. Sköljning. | 9. Torkning. |

Lackering. Den förbehandlade profilen täcks med polyesterpulver. Pulvret, appliceras på profilen genom elektrostat- eller friktionsladdning, därefter härdas pulvret i ugn 180° C. Pulverlack appliceras och härdas utan några lösningsmedel. Ventilationsluften från pulverappliceringen renas i effektiva reningsanläggningar. Pulver som "missar" profilerna tas om hand i ett återvinningssystem och återförs till sprutpistolen.

Sapa Fusion är en effektlack. Den unika pulverlacken Sapa Fusion är en kameleontfärg med hög pigmentkvalitet som skiftar kulör beroende på betraktningvinkel, avstånd och ljusstyrka. Effekten är märkbar på de lackerade aluminiumprofiler som byter färg från grön till mörklila beroende på hur de betraktas. Upplevelsen för tankarna till skimret från en såpbubbla eller ett snäckskal.

Underhåll - rengöring. Använd inte tvättmedel med sliptillsatser eller skrubbing med t ex scotch-brite! Risken är då stor för mekanisk påverkan. Rengöring sker alltså bäst med vanligt vatten och en svamp. Neutralt tvättmedel kan dock användas.

Pulverlackering enligt RAL och NCS-S-skalorna erbjuder ett nästan obegränsat färgval.



Sapa Fusion

Färgprogram lackering. Sapa arbetar med många olika lacktyper som efterfrågas; förutom traditionell pulverlack, bland annat strukturlack, metallic och klarlack. Till pulverlackering används polyesterpulver. Med lackering finns strängt taget inga begränsningar vad gäller kulörer. Vi kan erbjuda de kulörer som finns redovisade i NCS-S- och RAL- skalorna.



Decoral

Decoral erbjuder möjligheter att ge dekorativa ytor på aluminiumprofiler. Det är i grunden en pulverlackering med skiktjocklek 80 my som kompletteras med det önskade mönstret.

Dekorering. Dekoreringen av den pulverlackerade profilen utförs i en industriell process där mönstret överförs till den pulverlackerade profilen. Mönstret som består av pigment sitter på en bärare av film. I decoralprocessen överförs mönstret, pigmenten från filmen in i pulverlacksskiktet ända ner till aluminiumprofilen.

Det gör att mönstret/dekoreringen går på djupet och inte enbart på ytan.

Färger. Vi erbjuder ett antal olika trä mönster som dekorfärger. Alla kulörer är UV-tåliga och helt jämförbara med pulverlackering.

Glansvärde för trä mönster är ca 24.

Underhåll - rengöring. Använd inte tvättmedel med sliptillsatser eller skrubbing med t ex scotch-brite! Risken är då stor för mekanisk påverkan. Rengöring sker alltså bäst med vanligt vatten och en svamp. Neutralt tvättmedel kan dock användas.

Decoral erbjuder möjligheter att ge dekorativa ytor på aluminiumprofiler



De tryckta mönstren/färgerna överensstämmer inte helt med verkligheten. Kontakta Arkitektsupport för prover



Decoral Valnöt



Decoral Alrot



Decoral Björk



Decoral Ljus Ek



Decoral Ljus Bok



Decoral Mogen Furu



Decoral Mörk Ek



Decoral Röd Björk

Frihet i färg

Sapa förfogar över Nordens bredaste ytbehandlingsprogram. Våra aluminiumprofiler till fasader, glastak, fönster, dörrar och solskydd kan anodiseras eller lackeras. Färgmöjligheterna är många vid anodisering och näst intill obegränsade vid lackering. Utseendet och ytkvaliteten hos den strängpressade aluminiumprofilen är helt tillfredställande för många användnings-områden redan innan profilen ytbehandlas. Tack vare den goda beständigheten mot korrosion behöver man sällan ytbehandla enbart för att ge korrosionsskydd. Däremot ytbehandlar vi profilerna för att byggsystemprodukterna skall få önskad kulör och finish.



Systemleverantör

Hydro Building Systems Sweden AB | 574 81 Vetlanda
T 0383-942 00 | F 0383-76 19 80
system.se@hydro.com | www.sapabuildingsystem.se

Auktoriserad tillverkare

Karlstad Byggaluminium & Montage AB
Fjärrviksvägen 6 | 653 50 Karlstad
T 054-15 90 81 | F 054-15 90 12
www.kd-byggaluminium.se

KARLSTAD
ByggAluminium
Montage AB