



## ANODISATION DÉCOR

Technique ou cosmétique



Un procédé électrochimique qui génère une couche d'alumine de 4 à 20  $\mu\text{m}$  :

- d'une dureté pouvant atteindre 250 Vickers
- assurant une parfaite protection contre la corrosion
- permettant l'ajout de colorant organique avant colmatage donnant un choix de couleur quasiment infini

## ANODISATION DURE



Un procédé électrotechnique et chimique à très basse température qui permet de générer une couche d'alumine de 20 à 70  $\mu\text{m}$  :

- d'une dureté de 350 à 500 Vickers
- d'une très bonne résistance à l'usure et aux frottements
- d'une excellente inertie chimique (anti-corrosion)
- avec des propriétés diélectriques pour les applications électrotechniques

## ANODISATION PRESTIGE



Alliant le rendu de l'anodisation décor et des propriétés s'approchant de celles de l'anodisation dure, ce procédé permet d'allier :

- une capacité de coloration presque illimitée
- avec une dureté pouvant atteindre 400 Vickers
- une excellente résistance à l'usure et aux frottements
- une très bonne protection contre la corrosion



### A noter :

5 machines automatiques pouvant monter et démonter plus de 500.000 pièces par jour.

### A noter :

Une cuve pouvant recevoir des pièces de 6 m de long et traiter en même temps des pièces d'alliages et d'épaisseurs différents.

### A noter :

6 lignes de traitement entièrement automatisées pouvant monter, traiter et démonter chacune de manière automatique et extrêmement répétable jusqu'à 200.000 pièces cosmétiques ou automobiles par jour.

