

KURZINFORMATION

CompCote®

Aluminiumoxid-Polymer-Composit-Schichten



*Bauteil mit blau eingefärbter
CompCote®-Schicht*

- *Verbesserte Korrosionsbeständigkeit*
- *Hohe Verschleißfestigkeit*
- *Sehr gute tribologische Eigenschaften*
- *Erhöhung der Härte*
- *Hohe Bruchfestigkeit*
- *Gute Adhäsionseigenschaften*
- *Hohe UV-Beständigkeit*
- *Lebensmittelunbedenklich (nach FDA)*



***Innovative und hochfunktionelle
Oberflächendesigns***

Warum staunen wir über Chamäleons?

Jemenchamäleons sind robust und farbenfroh, und stehen damit symbolisch für unsere CompCote®-Schicht.



CompCote®

CompCote® bezeichnet Aluminiumoxid-Polymer-Composit-Schichten für Aluminium-Legierungen. Die Schichten werden durch anodische Oxidation des Grundwerkstoffes und gleichzeitige molekulare Verbindung der Aluminium-Oxidschicht mit Polymeren gebildet. Eine hervorragende

Haftung mit dem Grundwerkstoff entsteht dadurch, dass die Schicht zum Teil in das Grundmaterial hineinwächst. Auf Grund der molekularen Polymeranteile bietet CompCote® bei abgestimmter Wahl von Top-Coats chemische Bindungsbrücken, so dass auch hier eine sehr gute Haftfestigkeit

entsteht. Überhaupt macht die vernetzte Schichtstruktur CompCote® zu einer robusten Schicht. Die auf Basis einer hartanodischen Oxidation (Harteloxal) erzeugte Schichtvariante CompCote® H ist härter, verschleiß- und korrosionsbeständiger.

CompCote® lässt sich hervorragend einfärben. Beschleunigte Bewitterungstests mit 200 Std. UV-Bestrahlung zeigen bei CompCote® nur 1/3

Farb- und Glanzreduzierung gegenüber konventionell anodisierten Schichten (beide Schichten 10 µm, schwarz eingefärbt und verdichtet).

Standardfarben: schwarz, titangrau, blau, rot, gold, grün. Weitere Farben auf Anfrage.

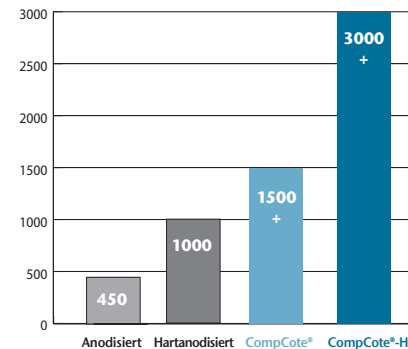


Bauteil mit blau eingefärbter CompCote®-Schicht

Korrosionsbeständigkeit

CompCote® ist korrosionsfest und übertrifft durch die Anwesenheit der molekularen Polymere normale Anodisierschichten.

Stunden



Salzsprühtest (ASTM B117):

Legierung 6061 T6, anodisiert (MIL Typ III) 10 µm / hartanodisiert (MIL Typ III) 37,5 µm / CompCote® 10 µm / CompCote®-H 37,5 µm

Details zum Verfahren	
Härte	Als Schichthärte wird wie bei anodischen Oxidschichten üblich die so genannte Scheinhärte gemessen. Sie liegt legierungs- und verfahrensabhängig etwa zwischen 300 und 600 HV.
Verschleißfestigkeit	CompCote® zeigt im Taber-Abraser-Test (MIL A 8625F) eine hervorragende Verschleißbeständigkeit, die sogar besser als bei konventionellen Anodisierschichten sein kann.
Biegewechselfestigkeit	CompCote® nimmt keinen Einfluss auf die Biegewechselfestigkeit des Grundwerkstoffes. Diese Eigenschaft macht die Schicht für Anwendungen in der Luftfahrt interessant.
Bruchverhalten	CompCote® ergibt im Kerbschlagbiegeversuch ein faserartiges Bruchbild. Konventionelle Oxidschichten brechen demgegenüber glasartig spröde.
Tribologische Eigenschaften	CompCote® raut die Oberfläche vergleichsweise gering auf und besitzt eine optimierte Mikrostruktur. In verschiedenen Reibpaarungen und Reibungstests zeigt CompCote® sehr gute Anti-„Fress“-Eigenschaften. Teilweise sinken sogar die Reibwerte bei wiederholten Versuchen (Selbstglättungseffekt). Stick-Slip-Effekte werden reduziert.
Anwendungsgebiete (Auswahl)	Architektur, Automobilindustrie, Elektrotechnik, Foto- und Videotechnik, Haushaltsgeräte, Hydraulik, Informationstechnik, Jagdwaffen, Lebensmittelindustrie, Luftfahrt, Maschinenbau, Medizintechnik, Pneumatik, Sportartikel, Verpackungsmaschinen, Wehrtechnik