

- Aluminium- und
- Stahltrapezprofil-Systeme
- Flachdachabschlussprofile
- Wandanschlussprofile
- Mauerabdeckungen
- Sonderkantungen
- Fensterbänke
- Aluminium-Kiesleisten
- Kaminabdeckungen CU - VA
- RAL-Beschichtungen

# HOBA

Alu-Produkte Vertriebs GmbH

...IMMER EINE GUTE IDEE

## Allgemeine technische Informationen zum Einsatz natur-, press- und walzblanker Aluminium-Bauteile

Durch die Reaktion mit Luftsauerstoff bildet Aluminium eine Oxidschicht, die das darunter liegende blanke Material vor Angriffen vieler aggressiver Witterungseinflüsse schützt. Allerdings ist die Bildung der Oxidschicht von verschiedenen Material- und Witterungsfaktoren abhängig, so dass Farb- und Glanzveränderungen sowie Unregelmäßigkeiten nicht vorhersehbar sind. Oxidationserscheinungen können, ohne die Oberfläche abzutragen, nicht mehr entfernt werden. Eine Behandlung beeinträchtigt immer die optische Gesamtansicht. Blanke Aluminiumbauteile im Stapel sind bei Vorhandensein von Feuchtigkeit zwischen den Tafeln (z.B. Niederschlag, Kondensat, Schwitzwasser) sehr sensibel in Bezug auf die Bildung von Brunnenwasserschwärze. Dieser Umstand erfordert eine trockene Lagerung, insbesondere an Baustellen, mit zügiger Verarbeitung. Wir empfehlen grundsätzlich saubere Handschuhe. Die mechanischen und funktionalen Eigenschaften werden durch den Oxidationsprozess nicht beeinträchtigt.

Bei der Umformung von Aluminiumbändern, z.B. zu Trapez- oder Wellprofilen, ist es technisch notwendig ein Schmiermittel zu verwenden. Dadurch können Schmiermittelrückstände aus dem Produktionsprozess auf walzblankem Aluminium vorhanden sein. Es ist nicht möglich vollkommen fett- und schmiermittelfrei zu produzieren und somit zu liefern. Diese Schmiermittel können flecken- oder streifenartige Erscheinungen (u.a. sogenannte Glühstreifen) auf dem blanken Material hinterlassen. Diese Effekte (Oxidschicht, Brunnenwasserschwärze, Glühstreifen etc.) sind nicht reklamierbar.

Die von uns produzierten Brüstungsabdeckungen werden in der Regel aus Flachblechen mit aufgezogener Schutzfolie hergestellt, um die Bauteile bei der Produktion/Umformung zu schützen. Bei der Herstellung dieser Flachbleche kommen ebenfalls fett- und schmiermittel zum Einsatz, wodurch auch Rückstände auftreten können. Bedingt durch Haftmittel bei der Aufbringung der Schutzfolie, kann es nach abziehen der selbigen, in seltenen Fällen, im Bereich der Kantung/Umformung zu Rückständen kommen. Diese Rückstände sind in der Regel aus der Ferne betrachtet nicht sichtbar und stellen keinen Reklamationsgrund dar. Foliertes Material nicht der Sonneneinstrahlung aussetzen, und die Bauteile sofort nach der Anlieferung verarbeiten, die Folie unverzüglich entfernen.

Bearbeitungsspuren (z.B. mechanische Abdrücke, leichte Riefen) die auch trotz aufgezogener Schutzfolie entstehen können, sind zulässig und Stand der Technik. Unter Umständen werden durch die Bearbeitung auch Fingerabdrücke sichtbar, die durch ein nötiges Händeln bei der Produktion nicht vermeidbar waren. Diese Begleiterscheinungen sind nicht reklamierbar. Diese können sogar durch die oben beschriebene Oxidschicht an Wirkung verlieren. Kratzer, Riefen, Schlieren, Scheuerstellen, Verfärbungen und ähnliches sind durch das Herstellungsverfahren und den Werkstoff bedingt, und somit nicht immer zu vermeiden. Treten die vorgenannten Merkmale durch eine fachgerechte Vorbehandlung für die anodische Oxidation auf, sind diese zulässig. Fehler, soweit sie die konstruktive Verwendbarkeit

- Aluminium- und
- Stahltrapezprofil-Systeme
- Flachdachabschlussprofile
- Wandanschlussprofile
- Mauerabdeckungen
- Sonderkantungen
- Fensterbänke
- Aluminium-Kiesleisten
- Kaminabdeckungen CU - VA
- RAL-Beschichtungen

# HOBA

Alu-Produkte Vertriebs GmbH

...IMMER EINE GUTE IDEE

beeinträchtigen, z.B. Querrisse, schwere mechanische Beschädigungen etc. sind nicht zulässig. Bei unbehandeltem Aluminium besteht kein Anspruch auf eine dekorative Oberfläche, der funktionale Aspekt steht im Vordergrund.

Die mechanischen Eigenschaften des Materials werden durch die oben aufgeführten Punkte nicht beeinflusst. Es handelt sich lediglich um dekorative Einschränkungen über die man sich im Zuge der Planung im klaren sein muss. Wird eine dekorative Oberfläche und Wirkung gewünscht, so ist es fast zwingend, eine Farbbeschichtung zu wählen, und zu beauftragen.

Durch Schweißraupen entstehen Spannungszonen-/Bereiche (Verwerfungen) die eine optische Beeinträchtigung aufweisen können. Das ist verfahrenstechnisch bedingt. Durch den Einsatz von stärkeren Materialstärken kann diesem Umstand entgegengewirkt werden. Grundsätzlich ist das jedoch nicht auszuschließen. Auch hier handelt es sich um den Stand der Technik der nicht reklamierbar ist.

Aluminium weißt bei einem Temperaturunterschied von 50° eine Längenausdehnung von 1,2mm/Meter auf.

Bei natur-, press- und walzblanken Aluminiumteilen ist ein Kontakt mit Zement, Beton oder ähnlichen Stoffen zwingend zu vermeiden, da es ansonsten zu Oberflächenschäden (Ätzungen, Fraß) kommen kann. Das ist bei ausreichenden Materialstärken in der Regel zwar unbedenklich, ist jedoch dekorativ ein Mangel. Auch foliertes Material bieten nur einen äußerst kurzzeitigen Schutz vor diesen Stoffen. "Edlere" Metalle (Kupfer, Messing, Eisen, Bronze) in Kombination mit Feuchtigkeit greifen Aluminium an. Man spricht von Kontaktkorrosion. Aluminium soll keinen Kratz- und Stoßbeanspruchungen ausgesetzt werden.

Bei der Aluminiumzentrale e.V., Düsseldorf, können sie sich Merkblätter über die Einsatzbereiche, Verarbeitung und Oberflächenbearbeitung von Aluminium anfordern.