

Nomenclature et désignations de l'anodisation

Il existe une terminologie industrielle commune pour l'anodisation dans les applications commerciales qui est née des désignations Alumilite déposées d'Alcoa. Il existe également une spécification militaire qui couvre l'anodisation couramment utilisée – MIL-A-8625.

Finissages mécaniques (nous proposons celles en bleu)

- | | |
|---|---------------------------------------|
| A1 - meulage et polissage préliminaires avant l'anodisation | G1 - jet de sable très fin |
| A2 - polir directement sur la surface brute de fabrication (fini d'usine) | G2 - jet fin G3 jet moyen |
| B - finition polie (tube rond uniquement) | G4 - jet grossier |
| C1 - finition polie, émeri no. 180-220 | H1 - jet de grenailage fin |
| C2 - finition satinée, frottée à la main avec de la laine d'acier | H2 - jet de grenailage moyen |
| C3 - finition satinée, ponceuse pour surface composite ou brossée | H3 - jet de grenailage grossier |
| D - finition polie, émeri no. 140-180 | K - finition brosse métallique |
| E - finition polie, émeri no. 120-140 | M - finition polie |
| | N - finition polie au sable |

Finitions chimiques pour préparer la surface avant l'application du revêtement anodique (nous offrons celles en bleu)

- R1 - gravure par corrosion
- R2 - gravure par corrosion pour réflecteurs diffus
- R3 - gravure à l'acide sulfurique-chromique
- R4 - immersion brillante (fluorhydrique nitrique)
- R5 - immersion dans un bain de brillantage (phosphorique nitrique)

Épaisseur de revêtement anodisant et désignations comparatives (Alcoa Alumilite System)

Épaisseur du film	Désignation Alcoa	Désignations Aluminum Association	Descriptions	Type de finition
0.0001	Alumilite 200 .00015 épaisseur minimale du film	A21	Revêtement transparent (naturel)	Protecteur et décoratif (revêtement de moins de 0,4 mils d'épaisseur) (épaisseur à spécifier par le client)
0.0002	Alumilite 201 .0002 épaisseur minimale du film	A22	Revêtement avec couleur	
0.0003	Alumilite 202 .0003 épaisseur minimale du film Alumilite 203 .00036 épaisseur	A23 A2X	Revêtement avec une couleur imprégnée Autre	
0.0004	Alumilite 204 .0004 épaisseur minimale du film	A31	Autre	Classe architecturale II (revêtement de 0,4 à 0,7 mil)
0.0005		A32		
0.0006		A33		
0.0007	Alumilite 214 .0007 épaisseur minimale du film	A3X		Classe architecturale I (revêtement anodique de 0,7 mil et plus)
supérieur		A41 A42 A43 A4X	Autre	

Maintenant, la désignation militaire de MIL-A-8625 – la spécification entière est du domaine public et est incluse en pièce jointe dans cette section. Veuillez vérifier les dernières révisions.

1.1 Portée.

Cette spécification couvre les exigences pour six types et deux classes d'anodisation formées électrolytiquement sur l'aluminium et les alliages d'aluminium pour des applications non architecturales (voir 6.1).

1.2 Classification.

Les types et classes d'anodisation couverts par cette spécification sont tels que spécifiés ici (voir 6.2 et 6.21) :

1.2.1 Types

Type I - anodisation à l'acide chromique, revêtements classiques produits à partir d'un bain d'acide chromique (voir 3.4.1)

Type IB - anodisation à l'acide chromique, procédé basse tension, 22 +/- 2 V (voir 3.4.1)

Type IC - Anodisation à l'acide non chromique, pour utilisation comme solution de remplacement sans chromate pour les revêtements de type I et IB (voir 3.4.1 et 6.1.2)

Type II - anodisation à l'acide sulfurique, revêtements conventionnels produits à partir d'un bain d'acide sulfurique (voir 3.4.2)

Type IIB - anodisation à l'acide sulfurique mince, pour utilisation comme solution de remplacement sans chromate pour les revêtements de type I et IB (voir 3.4.2 et 6.1.2)

Type III - Anodisations dures (voir 3.4.3)

1.2.2 Classes.

Classe 1 - non teint (voir 3.5.)

Classe 2 - teint (voir 3.6.)