

Beizen

Bauteile aus Aluminium werden zur Herstellung dekorativer Oberflächen in alkalischen Beizen behandelt. Die Lösungen enthalten Natronlauge und Additive. Bei einer Temperatur zwischen 50° und 65° werden die Bauteile 10 bis 25 Minuten gebeizt. Hierbei erfolgt ein chemischer Aluminiumabtrag an der Oberfläche. Die gebeizte Oberfläche hat danach ein seidenmattes Aussehen. Mechanische Oberflächenfehler werden ausgeglichen, jedoch nicht vollständig beseitigt.

Einschränkungen für das chemische Beizen:

- Bauteile aus Gusswerkstoffen
- Bauteile mit Passungen und Gewinde
- Maßhaltige Bauteile

Das chemische Beizen wird in der Norm DIN 17611:2000 mit der Bezeichnung E6 aufgeführt. Daneben können Bauteile auch in einer schwächer konzentrierten E0 Beize behandelt werden. Dieser E0 Beizvorgang führt nur zu einem geringen Materialabtrag. Mechanische Oberfehler werden deshalb nur in geringerem Umfang beseitigt. Das E0 Beizen wird häufig für technische Bauteile eingesetzt, die keine besonderen Anforderungen an das Oberflächenaussehen haben.