



Beschichtung der Anbauteile

Durch die Verwendung des Werkstoffs Aluminium ist es möglich, das Gewicht unserer Produkte minimal zu halten. Außerdem nutzen wir eine besondere Beschichtung, die unsere Produkte einzigartig macht.

Bei der Herstellung unserer Artikel ist das Harteloxieren ein wichtiger Arbeitsschritt, der im Folgenden erklärt wird.

Die Herstellung:

Das Werkstück wird in einem Anodisier-Bad bei niedrigen Temperaturen von -5°C bis 0°C beschichtet.

Durch diese niedrigen Temperaturen reduziert sich die Leitfähigkeit der Flüssigkeit, was wiederum dazu führt, dass eine höhere Spannung und eine noch stärkere Wärmeentwicklung entsteht. Dadurch kommt es zu einem höheren Energieaufwand. Der gesamte Prozess des Harteloxierens dauert bis zu 1 1/2 Stunden. Anschließend wird das Teil aus dem Bad genommen und verdichtet. Die zusätzliche Verdichtung sorgt für einen sicheren Schutz vor UV-Strahlen, sowie für Korrosionsstabilität.

Dieses Beschichtungsverfahren ist zwar verbunden mit einem Mehraufwand, aber schlussendlich kreieren wir ein Produkt mit einer viel härteren und robusteren Oberfläche, die nahezu unzerstörbar ist.

Im Fahrbetrieb kann beispielsweise ein Steinschlag unserer Beschichtung, im Gegensatz zu herkömmlichen Beschichtungen, wesentlich weniger anhaben. Dazu kommt, dass unsere Beschichtung die feine Maserung des Bauteils noch ersichtlicher hervorhebt und ihm somit einen einzigartigen Charakter verleiht.