

Revisión del Apartado 3.1.1	
Propuesta:	Grupo de Trabajo nº 8 y Coordinador CT
Decisión de QUALANOD:	Reunión octubre 2011 /12 junio 2012
Fecha de aplicación:	1º de septiembre de 2012
Parte de las Directrices afectada	Revisión del Apartado 3.1.1

Modificaciones propuestas a las Directrices, Apartado 3.1.1

### 3.1.1 Material

Las Directrices de QUALANOD son de aplicación al aluminio y sus aleaciones. Las aleaciones más comúnmente utilizadas para anodizar son: las series 1000, 3000 y 5000 para productos laminados y la serie 6000 para productos extruidos. En el Anexo IX se encuentran las pautas para la elección de las aleaciones adecuadas para el anodizado. Estos materiales no tienen la misma apariencia después de anodizarlos incluso algunas veces siendo de la misma aleación. Esto se debe a que la apariencia tras el pretratamiento y anodizado está fuertemente influida por la microestructura de la aleación. La microestructura depende tanto del proceso metalúrgico como de la composición de la aleación. Es más, las especificaciones para la composición de las aleaciones estipuladas en normas nacionales e internacionales son muy amplias; los fabricantes de aleaciones aptas para el anodizado tienen sus propias especificaciones particulares, que son mucho más restrictivas. De ahí que el cliente deba especificar la aleación y atestiguar que es conforme a la norma pertinente, por ejemplo, EN 573-3. Nota: Incluso si hay leves diferencias en la microestructura metalúrgica, es posible ver diferencias notables en la apariencia.

Se pueden utilizar aleaciones distintas a las que se especifican en el Anexo IX si así lo estipula el cliente, el cual debe especificar por escrito la clase de espesor de anodizado.

#### “Calidad Anodización”

Con vistas a obtener efectos particularmente decorativos o un aspecto particularmente uniforme, pueden utilizarse aleaciones de “Calidad Anodización”. Estas aleaciones se elaboran con técnicas especiales. Por tanto, no hay ninguna norma nacional o internacional para la “calidad anodización” dado que el término se refiere a planes de producción particulares diseñados por los fabricantes.

**Metal para superficies brillantes**

Para obtener un acabado de alto brillo debe utilizarse aluminio de la más alta pureza o aleaciones especiales.

**Aleaciones para coloración integral** y aleaciones para “Autocoloración” en medio sulfúrico o sulfúrico/oxálico

Para obtener ciertas coloraciones es necesario utilizar otras aleaciones especiales.