

## Leistungsdaten

Materialien:

- Aluminium
- Edelstahl
- Stahlblech
- Kupfer
- Messing
- Verbundwerkstoffe
- Glas

Bearbeitungs-  
möglichkeiten:

- scheren, schneiden bis 6200 mm Länge
- stanz - nibbeln
- klinken, stanzen, bohren, senken
- sägen, fräsen
- abkanten bis 6200 mm Länge
- CNC 5-Achsen Bearbeitungszentrum  
(für Bleche, Rohre und Profile)
- walzen
- schweißen
- schleifen, polieren
- Zusammenbau

## Oberflächen

### ***Pulverbeschichtung***

Bei der Pulverbeschichtung wird nach entsprechender Vorbehandlung ein elektrostatisch geladenes Lackpulver auf das Aluminiumbauteil aufgebracht und anschließend bei 180°C eingebrannt. Unsere Beschichtungspartner sind Mitglieder der GSB-International (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen e.V.) oder der Qualicoat – diese regeln die Qualitätsanforderungen an den Pulverlack und an den Beschichtungsbetrieb. Zum Einsatz kommen je nach Anwendungsbereich und gewünschten Produkteigenschaften verschiedene Beschichtungssysteme (Standard-, Master- oder Premiumsysteme).

Fast alle Farbtöne der bekannten Farbskalen (RAL, NCS etc.) sind herstellbar. Effektoberflächen (Metallic und Eisenglimmer) können recht gut nachgestellt werden. Bei besonderen atmosphärischen Belastungen (See- oder Industrieklima), insbesondere mit Chloriden, besteht die Gefahr des Auftretens von Filiformkorrosion - hier ist als Vorbehandlung eine Voranodisation angeraten.

### ***Eloxal*** (Elektrolytische Oxidation von Aluminium)

Bei der Anodisierung von Aluminium - auch Eloxierung genannt - wird das Material an der Oberfläche des Aluminiumteiles elektrochemisch in eine korrosionsfeste Oxidschicht umgewandelt. Diese kann in verschiedenen Schichtdicken hergestellt werden. Die Qualitätsanforderungen werden in den Qualanod-Vorschriften geregelt. Da diese Schicht klar und durchsichtig ist, ist der Oberflächen- und Materialzustand auch nach der Eloxierung noch sichtbar – deshalb behält das Bauteil seinen metallischen Charakter.

Die am häufigsten ausgeführte Oberfläche ist das farblose Natureloxal E6/EV1 (Normbezeichnung A6/C0).

In einer zweiten Behandlungsstufe kann diese Schicht in Bronzetöne mit verschiedenen Helligkeitsgraden von Leichtbronze (C31) bis Schwarz (C35) oder auch Hellgold (EV 2) oder Gold (EV 3) eingefärbt werden. Das Sandalor-Verfahren ermöglicht die Herstellung weiterer 35 mehr oder weniger bunter Farbtöne, die für den Einsatz im Fassadenbau geeignet sind.

Da sowohl die Herstellung des Grundmaterials wie auch die Eloxierung technisch nie exakt gleich erfolgen kann, sind Farbschwankungen bei eloxierten Konstruktionen nicht zu vermeiden. Deshalb ist es sinnvoll, entsprechende Grenzmuster zu vereinbaren.

## Oberflächen

### ***Nasslackierung***

Bei der Nasslackierung wird nach der Vorbehandlung ein Lack, mit oder ohne Elektrostatik, auf das Aluminiumbauteil aufgesprüht und anschließend eingebrannt. Auch hier sind unsere Beschichtungspartner Mitglieder der GSB-International oder der Qualicoat.

Mit Nasslackierungen konnten schon immer hohe Ansprüche an Metallic-, Effekt- oder originale Eisenglimmeroberflächen bestens erfüllt werden. Doch nicht nur die hervorragende Optik, sondern auch die schmutzabweisenden Eigenschaften mit den sich daraus ergebenden Easy-to-clean-Eigenschaften und die hohe Wetterbeständigkeit der hier sehr oft verwendeten Premiumsysteme zeichnen diese Einbrennlackoberflächen aus.

Mit der heutigen Anlagentechnik werden höchste Anforderungen an Nachhaltigkeit und Umweltfreundlichkeit erfüllt. Bezüglich der Vorbehandlung gelten dieselben Kriterien wie bei der Pulverbeschichtung.

Bei besonderen atmosphärischen Belastungen (See- oder Industrieklima), insbesondere mit Chloriden, besteht die Gefahr des Auftretens von Filiformkorrosion - hier ist als Vorbehandlung eine Voranodisation angeraten.

### ***Antidröhn***

Um Geräuschentwicklung durch auftreffenden Regen, etc. zu minimieren, wird zum Beispiel bei Attikaverkleidungen und Fensterbänken (horizontale Flächen) auf der Rückseite eine Antidröhnsschicht aufgebracht. Die Antidröhnmasse wird auf ca. 60% der rückseitigen min. 2 mm dick aufgespritzt.

Vertikale Flächen werden erfahrungsgemäß nicht entdröhnt.

## **S e r v i c e**

EBENER ist ein Komplettanbieter auf dem Segment der Metallfassade. Der Kunde kann sich aus dem Leistungsspektrum die Aufgabenstellung selbst aussuchen. Im Mittelpunkt steht aber die Produktion und Herstellung:

### ***Leistungsspektrum***

- Beratung von Bauherren, Architekten, Planern, Generalunternehmer und Metallbauern
- Unterstützung bei Detaillierung, Konstruktion und Ausschreibung
- Gebäudeanimation zur Konzepterstellung
- 3D-Digitalaufmaß
- Detaillierung, Konstruktion und Planung
- Statische Berechnung
- Fertigung im eigenen Werk
- Oberflächenveredelung
- Lieferservice mit eigenem Fuhrpark
- Bauleitung und Montageeinweisung
- Montage