

L'anodisation dure de l'aluminium permet une amélioration de la tenue à l'usure érosive et abrasive et un bon comportement à la rayure. L'anodisation dure peut être complétée d'une coloration foncée pour des notions esthétiques. Un équipement particulier permet la réalisation de l'anodisation dure sur alliage d'aluminium fortement chargé en cuivre (type série 2000). L'entreprise n'est pas à ce jour dotée de cet équipement.

## Caractéristiques :

- Aspect fonction du type d'aluminium
- Epaisseur de 5 à 60 $\mu$ , limitée à 25 $\mu$  sur les fonderies
- Dureté 300 à 500 HV
- Isolation électrique de 500 à 1000 V
- Dégradation de la rugosité
- Bon coefficient de frottement sous charge élevée
- Abattement en fatigue de 30 à 50% selon l'alliage
- Résistance à la corrosion de 300h

## Prestations associées :

- Colorations foncées possibles : noire, grise...
- Masquage, épargne de zones à faibles tolérances dimensionnelles ou avec contact électrique
- Une rectification de côte est possible avec un matériel adapté (non disponible)
- Un gonflement de côte de 1/3 à 1/2 de l'épaisseur de la couche est observé

## Exemples d'applications

- Aéronautique, automobile, défense, électroménager
- Résistance à l'usure abrasive et érosive, aptitude au frottement
- Isolation électrique
- Isolation thermique