

## ELOXIERTE-OBERFLÄCHEN 1/1

### Reinigungsvorschriften

Für eine ordnungsgemäße Pflege des eloxierten Bauwerks ist Voraussetzung, dass das Bauwerk mindestens einmal jährlich in aufeinanderfolgenden Intervallen, bei stärkerer Umweltbelastung auch öfter, nach den Richtlinien der Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM), ausgeführt durch ein Mitglied der GRM unter Verwendung von durch die GRM für die gütegesicherte Fassadenreinigung von eloxierten Oberflächen zugelassenen Reinigungs- und Reinigungshilfsmitteln nach RAL-GZ 632-1996 – vor jeder Erstreinigung und vor jedem Wechsel zu einem anderen Reinigungs- und Reinigungshilfsmittel während der laufenden Reinigungsintervalle sind diese zusätzlich auf einer mindestens 2 m<sup>2</sup> großen, südseitig gelagerten Versuchsfläche an nicht exponierter Stelle auf ihre Eignung zu prüfen – oder, mindestens nach den folgenden Richtlinien gereinigt wird (wurde).

Im Normalfall können Innenteile einfach durch periodisches Abreiben mit einem weichen Lappen reingehalten werden. Innenteile, die längere Zeit nicht gereinigt worden sind, können mit neutralem Reinigungsmittel und einem weichen Lappen sowie nachfolgendem Spülen mit klarem Wasser gereinigt werden. Ein abschließendes Polieren mit einem trockenen, weichen Lappen gibt den Innenteilen ein neuwertiges Aussehen.

Die Reinigungsfrequenz für Bauteile, die der äußeren Atmosphäre ausgesetzt sind, richtet sich in der Praxis nach der Art der Teile sowie der Aggressivität der Atmosphäre.

Bei Außenanwendungen, wo großer Wert auf dekoratives Aussehen und die Schutzfunktion gelegt wird, z.B.: Vordächer, Eingänge, Ladenfronten, etc. sollte einmal wöchentlich gereinigt werden. In diesem Fall, d.h., bei regelmäßiger Reinigung, ist es möglich, sauberes Wasser mit einem Wildleder zu verwenden und nachher mit einem trockenen, weichen Lappen abzuwischen.

Fensterrahmen und -bänke, Fassadenverkleidungen und andere Teile müssen in regelmäßigen Abständen gereinigt werden, wobei für die Festsetzung dieser Intervalle die Aggressivität der Atmosphäre nebst der Fassadenkonstruktion berücksichtigt werden muss. Die Reinigung wird am besten mit neutralen (pH 5-7), synthetischen Waschlösungen vorgenommen, wobei ein Lappen, Schwamm, Wildleder oder eine weiche Bürste verwendet werden soll. Keine kratzenden, abrasiven Mittel verwenden. Anschließend mit klarem Wasser abspülen und trockenreiben.

Starke Verschmutzungen sind mit abrasiv wirkenden Reinigungsmitteln oder Faservliesen, die feingemahlene neutrale Poliermittel enthalten, zu entfernen. Sodalösungen, Laugen, Säuren sind unbedingt zu vermeiden. Ebenso dürfen zur Reinigung auf keinen Fall kratzende Mittel verwendet werden.

Keine Reinigungsmittel unbekannter Zusammensetzung benutzen. Die Reinigungsmittel dürfen maximal 25 [°C] aufweisen. Keine Dampfstrahlgeräte verwenden.

Die Oberflächentemperatur der Fassadenelemente darf während der Reinigung ebenfalls 25 [°C] nicht übersteigen.

Die maximale Einwirkzeit dieser Reinigungsmittel darf eine Stunde nicht überschreiten; nach wenigstens 24 Stunden kann – wenn nötig – der gesamte Reinigungsvorgang wiederholt werden.

Unmittelbar nach jedem Reinigungsvorgang ist mit reinem, kaltem Wasser nachzuspülen.

Werden die Bauteile nach der Reinigung konserviert, so ist darauf zu achten, dass nur ein hauchdünner, wasserabstoßender Film zurückbleibt. Dieser darf nicht vergilben, nicht staub- und schmutzanziehend wirken und zu keinen irisierenden Erscheinungen führen. Wachse, Vaseline, Lanoline und ähnliche Stoffe sind nicht geeignet.

Die gleichen Forderungen müssen auch an Kombinationsreiniger gestellt werden.

Fugendichtmassen und sonstige Hilfsstoffe wie Einglashilfen, Gleit-, Bohr- und Schneidmittel, Kleber, Verfugungsmassen, Kitten, Klebe- und Abdeckbänder etc., die in Kontakt mit eloxierten Oberflächen treten, müssen pH-neutral und frei von oberflächenschädigenden Substanzen sein. Sonneneinwirkung verstärkt diese Chemikalienaggressivität. Die vorgenannten Stoffe müssen daher vor der Verwendung auf ihre Eignung für die Eloxierung geprüft werden.

### Weitere Hinweise zur Wartung und Reinigung erhalten Sie unter anderem von:

Aluminium-Zentrale Beratungs- und Informationsdienst,  
D-40003 Düsseldorf, (Aluminium Merkblatt A5 „Reinigen von Aluminium im Bauwesen“)

Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM),  
D-90402 Nürnberg

Dieses Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden zu diesem Thema.

Sollte das Versionsdatum dieses Merkblattes mehr als 12 Monate zurückliegen, so bitten wir Sie, dass Sie ein neues Merkblatt anfordern.

Unsere Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zu Ihrer Unterstützung aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbindet den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

### Eigenschaften von Eloxaloberflächen

Eloxieren (anodische Oxidation) ist ein elektrochemischer Vorgang, welcher die Oberfläche des Aluminiums in Aluminiumoxid umwandelt. Diese Oxidschicht ist nicht aufgetragen, sondern Bestandteil des Metalls; sie ermöglicht den dauerhaften Schutz des Aluminiums. Diese Oxidschicht kann naturfarben belassen oder auf verschiedene Arten eingefärbt werden. Folgende Einfärbverfahren sind möglich:

- Einfärbung des zunächst farblos anodisierten Aluminiums in organischen oder anorganischen Farbstofflösungen;
- Einfärben des zunächst farblos anodisierten Aluminiums auf elektrolytischem Weg mit Wechselstrom in Metallsalzlösungen;
- Erzeugung von diversen Farbtönen im normalen GS- Elektrolyt unter Verwendung von Speziallegierungen.
- Einflüsse auf die Qualität  
Unser Partner eloxiert nach ÖNORM C 2531. Zur Erzielung einer einwandfreien Eloxalqualität verwenden wir für unsere Profile Aluminium mit der Bezeichnung "Anodisierqualität lt. ÖNORM C 2531".

Es wird empfohlen, zu anodisierende Teile, die zu einer geschlossenen Fläche zusammengesetzt werden (z. B. eine Fassadenseite), in einer Materialzusammensetzung zu bestellen, da unterschiedliche Legierungen zu Farbabweichungen führen können.

Weiters ist darauf zu achten, dass aus Hohlräumen der Elektrolyt sicher und restlos entfernt werden kann (z. B. durch Bohrungen).

Besonders bei Präzisionsteilen (z. B. Maschinenteile) ist darauf zu achten, dass durch den Eloxierprozess eventuell geringe maßliche Änderungen auftreten können.

Bei der Eloxierung ist ein fester elektrischer Kontakt (Kontaktpunkte und Kontaktstreifen) erforderlich. Eine Zeichnung mit Sichtseitenangabe ist daher unbedingt dem Anlieferungsschein bei zuheften. Bei Blechen werden üblicherweise an der Rückseite Kontaktstreifen und an der Vorderseite Kontaktpunkte angebracht. Profile werden an beiden Enden (2-3 cm) kontaktiert!

Literaturverweis, mehr Informationen:  
Technische Information (Fa. Agru)