

### UNZULÄSSIGE TEILE

Zu eloxierende Teile müssen frei sein von Fremdmetalteilen wie Gewindeinlays, Schrauben oder Muttern (z.B: aus Messing, Stahl oder Edelstahl).

Zusammengesetzte Baugruppen können nicht eloxiert werden. Die Teile müssen als Einzelteile angeliefert werden.

### VERSCHMUTZUNGEN

Zu eloxierende Teile müssen vollständig frei von Farb-, Klebe-, Lackresten oder Farbstiftmarkierungen angeliefert werden. Auch Späne, Kühlschmiermittel und Trennmittel sind die häufigsten Verunreinigungen, die zu mangelhaften Eloxalergebnissen führen.

**Trotz intensiver Vorbehandlung des Werkstückes mittels Prozesslösung ist eine vollständige Reinigung nicht sichergestellt und ist daher ausdrücklich nicht garantiert.**

### WERKSTOFF- UND MATERIALFEHLER

Die Teile dürfen keine Werkstoff-, Bearbeitungs- oder Oberflächenfehler aufweisen, die möglicherweise die technischen Funktionen, den Korrosionsschutz und/oder das Aussehen der Schicht ungünstig beeinflussen könnten.

**Das sind z.B.:**

- Risse
- Porenester
- Fremdstoffeinschlüsse
- Dopplungen

**Bei Gussstücken sind dies oft:**

- Einfall- und Kaltschweißstellen
- Wirbelungen
- Lunker, usw.

**Wir sind nicht verpflichtet zu überprüfen, ob die uns zur Bearbeitung übergebenen Gegenstände mängelfrei sind, eine Veredelung möglich ist, oder die gegebenen Informationen zutreffend sind.**

### NOTWENDIGE INFORMATIONEN

**Die Bestellung muss immer vollständig diese notwendigen Informationen enthalten:**

- Stückzahl (keine Baugruppen oder Paare)
- eindeutige Bauteilbezeichnung
- Artikel/Zeichnungsnummer
- geforderte Verpackung
- technische Fertigungszeichnung oder wenigstens eine bemaßte Skizze
- Legierungszusammensetzung
- Angabe zur Reinheit
- Wärmebehandlungszustand
- (Angaben zu Eigenspannungen)
- Angaben/Positionen zu zulässigen Kontaktstellen
- ggf. abzudeckende Bereiche
- Angaben/Positionen zu Sichtseiten
- Angaben/Positionen zu Funktionsflächen
- Position an dem Schichtdicke gemessen wird
- Angabe von Passmaßen und welche davon geprüft werden sollen
- Angabe zum Umfang der Prüfung
- gefordertes Verfahren
- geforderte Schichtdicke mit Angabe einer Toleranz

Wenn der Kontakt nicht mittels Gewinde hergestellt werden kann, benötigen wir Angaben zu gegenüberliegenden Flächen/Kanten zwischen denen wir das Bauteil einklemmen dürfen.

Durchgangsbohrungen sind ebenfalls möglich, können aber den Verlust des Bauteils nicht immer verhindern.

**Die Kontaktierung führt IMMER zu Fehlstellen in der Eloxalschicht.  
Das Aluminium wird in diesem Bereich verformt, zerkratzt oder eingedrückt werden.**

Wünscht der Auftraggeber, dass Prüfungen von uns durchgeführt werden, so sind Art und Umfang der Prüfungen zu vereinbaren. Die Kosten hierfür hat der Auftraggeber zu tragen.

**Gewährleistungsansprüche aufgrund fehlerhafter oder unzureichender Informationen seitens des Auftragsgebers können nicht geltend gemacht werden. Es liegt in seiner Verantwortung uns diese Informationen selbstständig zuzutragen.**