

**Ergänzend zu unseren allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen gelten für die Annahme von Aufträgen für Eloxal-Arbeiten nachfolgende technische und organisatorische Bedingungen.**

### Zulässige Materialien / Materialqualität

Unsere Galvanikanlage ist für das Aufbringen von silbernen (naturfarben) und schwarzen Eloxalschichten auf Aluminium vorgesehen. Als Grundmaterial können ausschließlich Strangpressprofile und Bleche – also kein Gussmaterial - der nachfolgenden Aluminiumarten bzw. – legierungen verwendet werden.

Al 99,5  
Al Mg Si 0,5  
Al Mg Si 1  
Al Mg 1  
Al Mg 3 (bedingt)

Die Werkstücke dürfen keine Einpressteile – egal aus welchem Werkstoff – enthalten. Andere Materialzusammensetzungen sowie verschweißtes Material, muss in jedem Fall mit uns abgesprochen werden. Unabhängig von der Materialzusammensetzung muss das Grundmaterial Eloxalqualität aufweisen. Dies ist an der Zusatzbezeichnung EQ erkennbar.

### Abmessungen und Gewichte

Maximale Bauteilgrößen: x 800 x 300 mm  
maximales Bauteilgewicht: 950  
30 kg (Serienteile)

### Anlieferqualität

Die angelieferten Werkstücke müssen frei von Korrosion, sauber und frei von Fetten, Ölen und anderen Stoffen (z.B. Spänen) sein. Trotz Beizbad besteht sonst die Gefahr von Schlieren und sichtbaren Rückständen auf der Eloxaloberfläche. Werden Werkstücke angeliefert, die vor der Bearbeitung ein manuelles Reinigen erfordern, wird diese Dienstleistung zusätzlich berechnet.

### **Maßgenauigkeit, Passflächen, Gewinde**

Das zu Beginn des Eloxalprozesses durchgeführte Beizbad in einer alkalischen Lösung führt zu einem minimalen Materialabtrag. Feine Gewinde und Passflächen können dadurch ggf. in Mitleidenschaft gezogen werden. Gewinde können durch das Einbringen von entsprechenden Kunststoffschrauben oder Gummistopfen geschützt werden. Naturgemäß ist dann in dem abgedeckten Bereich später keine Eloxaloberfläche. Bei besonders eng tolerierten Gewinden ist es ratsam, diese nach dem Eloxalprozess zu schneiden. Bereiche, in denen grundsätzlich keine Eloxalschicht gewünscht ist, können auch mit einer besonderen Farbe überdruckt / überzogen werden. Im Standardprozess werden Gewinde nicht verschlossen. Sollte dies erforderlich sein, muss dies als Zusatzleistung gezielt beauftragt werden.

### **Oberfläche**

Die Qualität der Eloxaloberfläche wird zu einem großen Teil von der Beschaffenheit der Bauteiloberfläche bzw. der vorangegangenen mechanischen Bearbeitung bestimmt. Je glatter das Bauteil bearbeitet wurde, desto glatter und gleichmäßiger wird die Eloxaloberfläche. Bauteile, die nur eine gestrahlte Oberfläche aufweisen, können zwar eloxiert werden, eine gleichmäßige Oberfläche / Farbgebung kann jedoch nicht garantiert werden. Bei geschliffenen und gebürsteten Teilen ist zu berücksichtigen, dass durch das Beizbad ein Teil der gewünschten „rauen“ Oberflächenstruktur verloren geht.

### **Kontaktstellen / Aufhängungspunkte**

Das Aufbringen einer Eloxalschicht auf Aluminium ist ein elektrochemischer (galvanischer) Prozess, bei dem das Werkstück leitfähig in Gestelle aufgehängt werden muss. Hierzu stehen je nach Größe und Gewicht des Werkstückes Titanklammern oder Aluminiumdrähte zur Verfügung. Grundsätzlich erleichtert die Existenz von Löchern oder Bohrungen in den Werkstücken dieses Aufhängen. Naturgemäß verbleiben in dem Kontaktbereich der Klammern oder Drähte freie Stellen ohne durchgängige Eloxalschicht. Dies ist zwingend bei der Konzeption des Werkstückes bzw. der Oberfläche zu berücksichtigen. Diese „Aufhängungspunkte“ sollten möglichst an den gegenüberliegenden Enden des Werkstückes liegen, um einen bestmöglichen Stromfluss zu garantieren. U. U. ist es sinnvoll, spezielle Aufhängungslöcher in dem nicht sichtbaren Bereich in das Werkstück einzubringen. Für weitere Informationen hinsichtlich der Platzierung und Ausführung der Aufhängungspunkte sprechen Sie uns bitte an. Bei Werkstücken, die mangels geeigneter Aufhängungspunkte im Eloxalbad verloren gehen, erfolgt von roger keine Haftung.

### **Verpackung**

Entsprechend unserer Preisstellung erfolgt normalerweise keine zusätzliche Verpackung. D. h. die bearbeiteten Werkstücke gehen in den gleichen Verpackungsgebinden zurück, in denen Sie angeliefert wurden. Sollten jedoch zum Schutz der Oberflächen zusätzliche Verpackungen erforderlich werden, werden diese gesondert verrechnet.

Geschäftsführer	USt-Id-Nr.	Sparkasse Saarbrücken	
Dieter Lubert	DE 811 304 864	IBAN: DE15 5905 0101 0095 2508 41	BIC(SWIFT): SAKSDE55XXX
Handelsregister-Nr.:	Steuer-Nr.	Deutsche Bank AG	
HRB-0380 Cottbus	057 107 0000 3	IBAN: DE15 5907 0000 0060 7846 00	BIC(SWIFT): DEUTDE5M555

Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Die Kenntnisnahme ist unter [www.caleg.de](http://www.caleg.de) möglich.



Zertifikat DE12/81840088

### **Mindermengenzuschlag**

Mindestrechnungswert: 35,00 €

Bei Unterschreitung des Mindestrechnungswertes werden trotzdem 35,00 € in Rechnung gestellt.

### **Sonderaufträge**

Für Bauteile, die nicht den vorgenannten Bedingungen entsprechen, besteht unter Umständen doch die Möglichkeit einer entsprechenden Bearbeitung. Diese muss jedoch im Einzelfall geprüft werden. Ggf. ist es ratsam, Musterstücke anzufertigen.

### **Annahme unter Vorbehalt**

Bei Werkstücken, bei denen die vorgenannten Bedingungen vom Auftraggeber hinsichtlich Ausführung und Material nicht eingehalten / garantiert werden können, erfolgt eine Auftragsannahme nur unter Vorbehalt. roger ist somit von jeder Haftung freigestellt. Die Annahme unter Vorbehalt befreit den Auftraggeber nicht von der Verpflichtung zur Zahlung, selbst wenn die Ausführung des Auftrages fehlschlägt oder misslingt.