

3.3 Impression par eloxage



Anti-Rayures



100 % Recyclage

Résistance aux
Intempéries et
aux UV

Format Large



Anti-Graffiti



- Le support

- Plaque d'aluminium anodisé par process électrolytique consistant à transformer en surface l'aluminium normal en oxyde d'aluminium. Le résultat est la formation en surface d'une couche poreuse et transparente, d'une profondeur de 20 microns. Cette couche peut être, éventuellement, colorée partiellement ou totalement puis transformée par « colmatage » en couche céramique.

- La coloration

- Grâce à sa structure poreuse, la couche anodisée non encore colmatée possède un pouvoir absorbant très élevé à l'égard des colorants. La coloration se pratique par immersion dans un bain chargé d'un colorant ou plus souvent, par reproduction photo-mécanique. C'est le cas pour notre procédé
- Les pores d'une couche anodisée ont un diamètre de 0.075 microns. Il faut donc que les molécules du colorant soient d'un diamètre inférieur pour pouvoir être absorbées par la couche anodisée. La couleur obtenue est très intense. Les molécules de colorant absorbées par la couche anodisée doivent être emprisonnées dans cette couche.

- Le colmatage

- Processus qui consiste à transformer l'oxyde d'aluminium en hydroxyde d'aluminium. Les molécules d'hydroxyde étant d'une taille supérieure à celles de l'oxyde, elles obstruent les pores et enferment ainsi, dans la couche anodisée, les colorants qui constituent le motif reproduit.

- Notre procédé d'impression

- Process qui permet, tel que décrit ci-dessus, la création d'un motif coloré (Schémas, décors, textes, dessins, et photographie couleur) sur une plaque d'aluminium. L'opération est irréversible, ce qui sous entend une tenue parfaite aux agressions extérieures de quelque nature qu'elles soient. En résumé, nous réalisons une impression par oxydation anodique dans la masse de l'aluminium sur une profondeur de 20 microns avec tous les avantages que cela comporte.
- Échantillon sur demande