

Spezifikation eloxiertes Aluminium

Materialzustand (trocken oder leicht geölt)	H18, H24, O (hart, halbhart, weich) oder weich gegläht bei ANOFOL	
Legierungen	EN AW 1050, EN AW 1070 EN AW 1350, EN AW 1370	
Oberflächenbeschaffenheit nach DIN EN 14121	"mill finished"	
Normen/ Toleranzen	Banddicke ≤ 0,2 mm	Banddicke > 0,2 mm
Banddicke	nach DIN EN 546-3	+/- ½ EN, nach DIN EN 485-4
Bandbreite	nach DIN EN 546-3	+/- 0,20mm, nach DIN EN 485-4
Bandkanten	sehr gratarm	
Schnittgrat	< 8 % (auf Banddicke), max. 10µm	
Säbeligkeit nach DIN EN 485-4	4 mm / 2.000 mm	
	Option 1	Option 2
Muttercoilbreite	30 - 260 mm	2 - 90 mm
Materialfestigkeit	65 - 145 N/mm ²	65 - 145 N/mm ²
Materialdicke	0,058 - 1,30 mm	0,02 - 0,30 mm
Max. Bandquerschnitt	150mm ²	27mm ²
Abwickelhaspel ID	150 / 300 / 400 mm	150 / 300 mm
Aufwickelhaspel ID	150 / 300 / 400 mm	150 / 300 mm
Abwickelhaspel max. AD	1250 mm	900 mm
Aufwickelhaspel max. AD	1250 mm	800 mm
Abwickelhaspel	mit Hülse	mit Hülse
Aufwickelhaspel	mit Papp-Hülse	mit Papp-Hülse
Muttercoil max. Gewicht	500 Kg	100 Kg
Schichtdicke einstellbar	3-4 / 4-5 / 5-6µm	
Eindringtiefe der Eloxalschicht	50 % der Schichtdicke	
Durchschlagsspannung	10V / µm >> max. 120 V Windung / Windung	
Prüfung der Durchschlagsspannung	1. Prüfung mit kugelförmiger Elektrode gem. EN ISO 2376 2. Prüfung einer Musterspule gem. interner Prüfanweisung	
Verpackung		
Lage des Coils auf der Palette	"eye to sky" / "eye to side"	
Art der Verpackung	Kiste/Palette/Karton	
genaue Verpackungsspezifikation	Pappzwischenlagen/Holzabstandshalter/Schutz gegen Korrosion	
Bandproben an Verpackung	auf Wunsch	