IM NEUEN DESIGN

AUSGABE 2022

DIE ALUSTRIERTE

Alles rund um das 50. Jubiläum von Alufinish

50 alu finish

BAUEN AUF VERTRAUEN - BUILD ON TRUST

Liebe Partner, Kunden, Mitarbeiter*innen sowie Freunde von Alufinish,

50 Jahre - was eine Zeit! 50 Jahre voller Erfahrungen, Höhen, Tiefen und vor allem: voller Vertrauen und Partnerschaftlichkeit. Bauen auf Vertrauen ist mehr als nur ein Slogan für Alufinish. Seit 50 Jahren baut die Alufinish auf Vertrauen in ihre Partner, Mitarbeitenden und Kunden. Und das zahlt sich aus.

Mittlerweile ist die Alufinish-Familie ein internationales Netzwerk, das mit den Produkten zur Oberflächenveredlung von Aluminium, Zink und Stahl weltweit erfolgreich ist. Und in 50 Jahren gibt es viele Erinnerungen an die gemeinsame Zeit. Von der Gründung 1972 in Mülheim-Kärlich, über die ersten internationalen Aufträge bis zum Ausbau des internationalen Netzwerkes, wie wir es heute kennen. Und dabei begleitete uns auch stets der technische Wandel: Der erste Schreibcomputer, die ersten Mobiltelefone, modernere Analysentechnik - Alufinish ging stets mit der Zeit.

Und so wollen wir auch künftig gemeinsam weiter agieren: partnerschaftlich, mit dem Blick nach vorne. Die Nachhaltigkeit der Industrie und die zunehmende Vernetzung sind wichtige Themen für uns, die wir bereits früh in unserem Handeln verankert haben. Hier wollen wir weiter ansetzen und gemeinsam wachsen. Denn auch in den nächsten Jahren bauen wir auf Vertrauen!

Für die nunmehr 50 Jahre der Partnerschaftlichkeit und für die auch künftig gute Zusammenarbeit wollen wir an dieser Stelle allen Alufinish-Partnern, Kunden, unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern und Freunden danken und wünschen viel Spaß beim Lesen unserer Alustrierten!

Lassen Sie uns die Zukunft auf Vertrauen bauen.

Ihr und Euer

Stephan Zegers & Dr. Nils Monreal

Inhaltsverzeichnis

50 Jahre Alufinish ..... 4 + 5

News: Digitalmikroskop bei Alufinish + HMF Seal[AL] 6

News: Unser YouTube Kanal und organische Farben 7

Chemische Hintergründe ..... 8 + 9

Chemischer Fokus ..... 10 + 11

Zeitstrahl Historie ..... 12 + 13

Nachhaltigkeit 14

Alufinish im neuen Design 15

Alufinish baut seit 50 Jahren auf Vertrauen

Vertrauen ist die Grundlage einer funktionierenden Wirtschaft. Das weiß auch die Firma Alufinish aus Andernach und baut Ihr Netzwerk seit 50 Jahren auf Vertrauen auf. Mit dem fünfzigsten Jubiläum blickt das Unternehmen nun auf eine Zeit, die geprägt war von Wachstum, internationalen Beziehungen und vielen technischen Veränderungen. Gegründet am 09. August 1972 startete Alufinish als Lieferant für die chemische Oberflächenveredlung von Metallen in Mülheim-Kärlich in Rheinland-Pfalz. In der Lagerhalle

war genug Platz für ein Lager und einige Büroräume. Mit 6 Mitarbeitenden wurde hier je nach Auftragslage koordiniert, verarbeitet und versandt. Schnell kamen viele Kunden hinzu und in einer Zeit, in der es noch wesentlich weniger Auflagen für die Logistik gab, wurden viele Aufträge auch eigenständig mit dem Anhänger beliefert. "Die ersten Kunden haben wir auch noch mit dem Fahrrad beliefern können", erinnert sich Otmar Monreal, Mitbegründer der Alufinish Andernach, gerne an diese Zeit. Am Anfang standen Produkte für den Eloxalbereich im Mittelpunkt.

Schnell wuchs das Netzwerk der Alufinish und damit waren eigenständige Lieferungen nicht mehr möglich. Während die ersten internationalen Partner das Alufinish-Netzwerk vergrößerten, wurde auch die Halle in Mülheim-Kärlich zu klein. Es folgte der Umzug nach Andernach, in eine größere Halle. Noch heute ist die "Alufinish in Andernach" durch ihren Standort bekannt. Da das internationale Netzwerk stetig wuchs, wurden auch die Regeln und Gesetze zur Belieferung der Prozesschemikalien immer komplexer. Und auch die Technik wandelte sich in der Zeit rasant:

Während Aufträge anfangs noch auf der Schreibmaschine bearbeitet wurden, folgte 1985 der erste Schreibcomputer. Auf internationalen Treffen und Events lernte Alufinish viele Freunde und Partner kennen, die bis heute wichtige Partner des internationalen Alufinish-Netzwerks sind. Navigationssysteme und Mobiltelefone waren hier jedoch noch eine Seltenheit, also half man sich mit mühevoll eingezeichneten Wegbeschreibung und dem Gang zur nächsten Telefonzelle. "Bei den vielen Fahrten zu internationalen Kunden und Partnern haben auch einige Fahrzeuge auf dem Weg das Zeitliche gesegnet", erinnert sich Otmar Monreal zurück.

Während das Wachstum des Alufinish-Netzwerks weiter voranschritt, zogen weitere technische Neuerungen bei Alufinish ein. So war 1998 das Jahr, in dem - neben der Auslieferung der Chemie für die erste chromfreie Fassade - Alufinish den Weg ins Internet fand. Die erste, eigene Website präsentierte die Produkte und das Unternehmen und bot selbstverständlich auch die Anfahrtsskizze nach Alufinish Andernach zum selbst ausdrucken an. Ab den 2000ern folgten schließlich zahlreiche Partner, von der Ukraine über Spanien bis nach Mexiko, und brachten Alufinish die Stärke, die es heute auszeichnet. Und auch mit dem Wechsel der Geschäftsführung im Jahr 2020 wird diese Ausrichtung von Dr. Nils Monreal und Stephan Zegers fortgeführt, um auch in der Zukunft, wie nun seit 50 Jahren für das beste Patent des Unternehmens zu wirken: Bauen auf Vertrauen.

Sie wollen mehr über die Geschichte von Alufinish erfahren?
Auf Seite 12 können Sie uns auf der Reise durch 50 Jahre Build on Trust verfolgen.

Neues Digitalmikroskop bei Alufinish

Für Alufinish ist die Digitalmikroskopie ein wichtiges Werkzeug in der täglichen Arbeit. Mit dem neuen Digitalmikroskop bieten sich Alufinish viele neue Möglichkeiten, Kunden bei der Auswertung von Fehlerbildern zu unterstützen.

Zum Beispiel eines dieser Fehlerbilder, ein glänzendes, eloxiertes Muster, auf dem deutlich erkennbare Flecken zu sehen sind. Unter dem Digitalmikroskop können diese Flecken nun genauer untersucht werden. Bei einer zweiten Probe sind winzige zum Beispiel dunkle Flecken auf der Eloxaloberfläche zu erkennen. Hier gilt es dann festzustellen, ob es sich um Löcher im Material oder um Erhebungen handelt. All diese Aufgaben können mit dem neuen Mikroskop gelöst werden.

Im Vergleich zu den bisherigen Geräten mit einer maximal 80-fachen Vergrößerung können jetzt Oberflächen mit einer bis zu 200-fachen Vergrößerung betrachtet werden.

Sehen Sie sich jetzt das Video über das neue Mikroskop auf YouTube an: https://youtu.be/c6xaS-PrbKg

Nickel und Kobalt ade

Kaltverdichtungsverfahren auf Basis von Nickel- und Kobaltsalzen sind zur Zeit noch Stand der Technik und werden häufig als Alternative zum Heißverdichten eingesetzt. Vorteile ergeben sich aus kürzerer Verdichtungszeit und der Energieeinsparung. Auf der Abwasserseite zeigen sich jedoch Nachteile, da Nickel und Kobalt wieder entfernt werden müssen. Hier setzt die Neuentwicklung des HMF - Seal^{AL} – Verfahrens an. HMF steht hierbei für „heavy – metal – free“. Das neue Verfahren ist somit frei von Schwermetallen und erfüllt ansonsten die Eigenschaften einer üblichen Kaltverdichtung. Eine so verdichtete, ungefärbte Aluminiumoxidschicht ist natürlich ebenfalls schwermetallfrei. Sowohl farblose, als auch elektrolytisch gefärbte Oberflächen können verdichtet werden. Den Abschluss der Behandlung bildet eine Alterungsstufe in warmen Wasser, in der Alfiseal 997 zugesetzt wird.

Die Zulassung des Verfahrens gemäß Qualanod läuft.

Welche Vorteile bietet das Verfahren?

- Keine Schwermetalle, geringe Abwasserbelastung
- Anwendung bei Temperaturen unterhalb von 32°C
- Kurze Verdichtungszeiten, Gesamtverdichtungszeit 1,5 Minuten/µm
- Anwendbar auf naturfarbenen und elektrolytisch gefärbten Oberflächen
- Gute Filtrierbarkeit und analysierbare Produkte
- Erfüllt die üblichen Verdichtungsprüfungen (Abtragstest nach DIN EN ISO 3210)

Alufinish blickt hinter die Kulissen der Oberflächenveredlung:

Alufinish jetzt auch auf YouTube

Alufinish hat sich seit 2021 zum Ziel gesetzt, die eigene Kommunikation auf zahlreiche Plattformen auszuweiten, um den Dialog mit Partnern, Kunden und Branchenkennern voranzutreiben. Neben LinkedIn oder Facebook, nutzt das Unternehmen dazu nun auch YouTube.

In kurzweiligen, aber fachlich tiefgehenden Videos erklären Thomas Sondermann, technischer Leiter bei Alufinish, und sein Team Zusammenhänge, typische Fehlerbilder und chemische Hintergründe. So regt Alufinish weiter zum Dialog an. Erste Videos des Kanals beschäftigten sich zum Beispiel mit dem Färben von eloxierten Oberflächen, der korrekten Reinigung von Aluminiumoberflächen oder dem neuen Mikroskop im Alufinish Labor.

Schauen Sie selbst rein:
https://www.youtube.com/channel/UCQUA_UBOtE5_c7wx4C4av-w/videos

Gibt es auch Neues bei den organischen Tauchfärbungen ?

Ja! Organische Alumino - Farbstoffe:

Auch Farbstoffe zur adsorptiven Färbung (Tauchfärbung) von anodisierten (eloxierten) Aluminiumoberflächen sind verfügbar. Wir können Ihnen hierzu derzeit 28 verschiedene Alumino-Farbstoffe unseres Partners MDP anbieten, die weltweit verfügbar sind. Das Farbspektrum reicht von Schwarz, Grau, Braun, Blau, Grün, Rot, Orange und Gelb bis hin zu diversen Zwischentönen.

Sie sind je nach Lichtbeständigkeit des gewählten Farbstoffs sowohl für den Innen- als auch für den Außenbereich geeignet.

Mikroorganismen in der Vorbehandlung

Umweltschutz und die Suche nach verträglicheren Verfahren haben auch die chemische Vorbehandlung stark beeinflusst. Hat man früher noch mit sechswertigen Chrom-Verbindungen für guten Korrosionsschutz gesorgt und aufgrund der chemischen Zusammensetzung dieser Bäder (Crom(VI), Leitwerte von etwa 8000 µS/cm und stark saurer pH – Wert) so für ein keimarmes Umfeld gesorgt, setzt man heute auf umweltverträglichere Verfahren. Durch die heute meist chromfreie Vorbehandlung, deren niedrige Leitwerte und einer Kombination mit kaskadierter Spültechnik für reduzierten Wasserverbrauch, ist das Gesamtsystem jedoch auch anfälliger für Keimwachstum geworden.

Wie kommt es zur Bildung von Mikroorganismen?

Grundsätzlich bilden sich Mikroorganismen überall dort, wo die Rahmenbedingungen stimmen. Entsprechend entwickeln sich Keime, wie Bakterien, Pilze, Algen und Hefen in der Vorbehandlung sehr gut, da aus Gründen des Umweltschutzes heute auf umweltverträglichere Verfahren gesetzt und Frischwasser eingespart wird.

So weisen chromfreie Bäder gerade einmal Leitwerte von etwa 100 bis 500 µS/cm auf, sodass sie eher wie ein salzhaltiges Betriebswasser wirken.

Interessant hierbei ist jedoch, dass die Verkeimung vor allem in den Spülen vor und nach dem eigentlichen Prozessbad auftritt. Hier stimmen pH-Wert, Salzfracht, Temperatur und Leitwert oft am besten und bieten so einen idealen Nährboden für Keime.

Lösungsansätze

Um gegen eine Verkeimung handeln zu können, müssen die Schwachstellen bekannt sein. Hier zeigt sich, dass die Anfälligkeit vor allem durch die Anlage selbst beeinflusst wird. Verstärkte Verkeimung zeigt sich gerne in den sogenannten „Totzonen" der Anlage, wo der Stoffaustausch am geringsten ist. Je nachdem wie häufig das Spülwasser getauscht wird, wie hoch die Wasserqualität und die Temperatur sind und welche verkeimten Medien in das Bad eingetragen werden, schwankt die Anfälligkeit für Mikroorganismen.

Doch schon mit dem Wasser können Keime in das Bad gelangen, beispielsweise bei Nutzung von Brunnenwasser oder einer Speisung aus verkeimter Ionentauscher-Anlage. Entsprechend ist es besonders sinnvoll, auf vorbeugende Maßnahmen zu setzen. Bei Verdacht kann der Verkeimungsgrad einfach mittels Teststäbchen überprüft werden, die einen Nährboden enthalten. Wird eine erhebliche Verkeimung festgestellt, sollte man das Bad umgehend ablassen und einen vorhandenen, sichtbaren Biofilm zunächst mechanisch – soweit möglich – entfernen. Anschließend erfolgt eine Erstdesinfektion mit einem geeigneten Anlagenreiniger. Nach gründlicher Spülung und Neubefüllung des Bades empfiehlt es sich dann, nochmals auf Mikrobiologie zu prüfen. Wurde die Verkeimung erfolgreich auf ein Minimum reduziert, bietet sich anschließend eine kontinuierliche, chemische Desinfektion des Bades mit geeigneten Bioziden an. Diese können dem Bad z.B. durch eine automatische Dosierung zugeführt werden. Danach sollte man in regelmäßigen Abständen den optischen Zustand des Bades überwachen und bei Bedarf mit Teststäbchen kontrollieren.

Auch die Entkeimung des Wassers mittels UV-Strahlung wird häufig angewandt. Hierdurch wird eine

Verkeimung an der Behälterwand und Verrohrung

Schleimartige Verkeimung an der Behälterwand

mögliche Resistenz der Mikroorganismen verhindert. Welche Methode am besten geeignet ist, muss in Abhängigkeit der örtlichen Gegebenheiten entschieden werden.

Grundsätzlich sollten allerdings alle Hygieneparameter regelmäßig überwacht werden, um ein schnelles Eingreifen und Gegensteuern zu ermöglichen. Dabei muss vor allem auch das Brauchwasser und das VE-Wasser beobachtet werden. Betrachtet man jene Parameter regelmäßig und ergreift frühzeitig Maßnahmen gegen die Verkeimung, lässt sich das Problem oftmals wieder in den Griff bekommen. Ansonsten besteht die Gefahr, dass die Qualität der vorbehandelten Ware durch verbliebene, abgestorbene Biomasse auf der Oberfläche negativ beeinflusst wird.

Vorkorrosion und seine Auswirkungen auf den Eloxalbetrieb

Wenn Aluminium mit seiner Umwelt reagiert, spricht man meist von Vorkorrosion. Unterschiedliche, meist kaum sichtbare Veränderungen an der Oberfläche des Aluminiums sind die Folge. Doch welche Konsequenzen hat die Vorkorrosion?

Tritt Vorkorrosion am Material auf, führt das oft zu verkaufsunfähiger Ware. Denn die Vorkorrosion am Rohmaterial fällt meist erst nach dem Beizen auf, da hier die Struktur der Vorkorrosion als sichtbares Relief erhalten bleibt.

Wie wird Vorkorrosion verursacht?

Die häufigste Ursache für Vorkorrosion ist eine ungünstige Lagerung. Ist das Rohmaterial zum Beispiel einer sehr korrosiven Atmosphäre ausgesetzt oder in einem Raum mit zu hoher Feuchtigkeit gelagert, begünstigt das die Vorkorrosion. Auch kann es zu einer Vorkorrosion kommen, wenn sich bei folierten Rohprofilen unter der Folie Kondenswasser bildet. Weitere Beispiele sind:

- Das Einwirken aggressiver Substanzen auf die Aluminiumoberfläche,
- Berühren von Aluminium ohne Handschuhe (Handschweiß = Korrosion),
- Anwendung korrosiv wirkender Hilfsmittel beim Sägen und Schneiden,
- Der Einsatz ungeeigneter Abstandshalter zwischen Aluminiumprofilen (z.B. säurehaltige oder feuchte Pappstreifen),
- Lagerung von Aluminum-Rohmaterial in der Nähe von Meeresklima (feucht, salzhaltig).

Wie lässt sich Vorkorrosion vermeiden?

Um Vorkorrosion und die damit verbundene, oftmals nicht verkaufsfähige Ware zu vermeiden, sollten einige Regeln im Umgang mit dem Rohmaterial beachtet werden. So sollte das Aluminium trocken gelagert und der Kontakt mit aggressiven Flüssigkeiten vermieden werden. Die richtige Verpackung reduziert oder vermeidet zudem die Bildung von Kondenswasser unter der Folierung. Beim Transport der Rohware sollte immer mit Handschuhen gearbeitet werden, um Korrosion durch Handschweiß zu vermeiden.

Sollte es dennoch zu einer Vorkorrosion kommen, kann meist nur eine mechanische Behandlung helfen. Das kann beispielsweise mittels Schleifen des Rohmaterials erfolgen. Das alleinige Beizen reicht oftmals nicht aus, um die sichtbaren Folgen einer Vorkorrosion im Eloxalbetrieb zu vermeiden.

Was passiert beim Heißverdichten?

Nach dem Eloxieren und Färben von Aluminiumoberflächen ist es besonders wichtig, die erzeugte, porige Aluminiumoxidschicht gut zu versiegeln. Dieser Prozess kann mit verschiedenen Verdichtungsverfahren durchgeführt werden. Eine Möglichkeit ist hierbei die sogenannte Heißverdichtung.

Hierzu wird vollentsalztes Wasser bei einer Temperatur von mindestens 96°C verwendet, dem dann ein Verdichtungszusatz (Sealing-Additiv) zugesetzt wird. Prinzipiell funktioniert die Verdichtung in diesem Wasserbad auch ohne Verdichtungszusatz, jedoch tritt dann auf gefärbten Oberflächen eine sichtbare Belagsbildung auf, die das dekorative Aussehen des verdichteten Bauteils stark mindert. Zur Vermeidung bieten sich Verdichtungsadditive der Produktgruppe Alfiseal (z.B. Alfiseal 942, Alfiseal 959 oder Alfiseal 975) an.

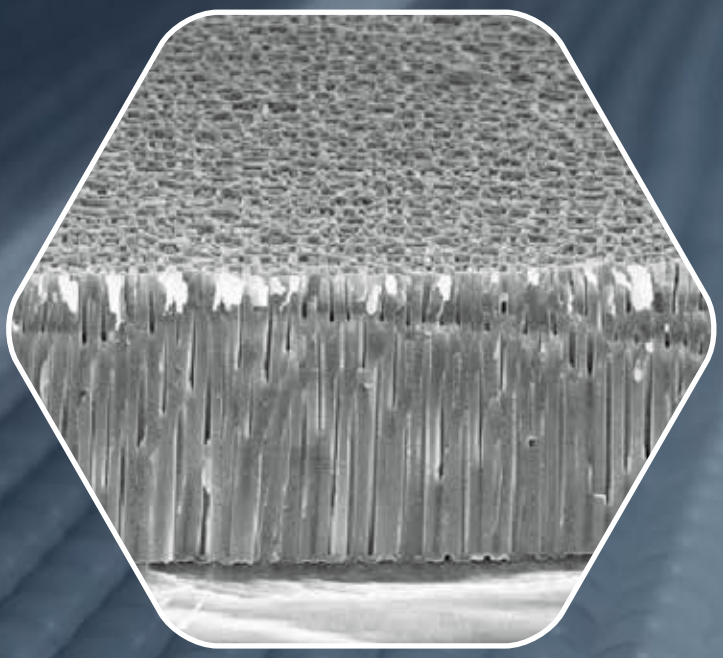
Doch was passiert beim Verdichtungsprozess genau?

Durch die hohe Temperatur und das wässrige Medium kommt es zu einer Hydratisierung der Alumiumoxidschicht im Wasserbad. Hierbei quillt das beim Eloxieren gebildete Aluminiumoxid auf und wandelt sich an der Oberfläche nach und nach in sogenanntes Böhmit (AlO(OH) – Aluminium-oxid-hydroxid) um.

$$Al_2O_3 + H_2O = 2AlO(OH)$$

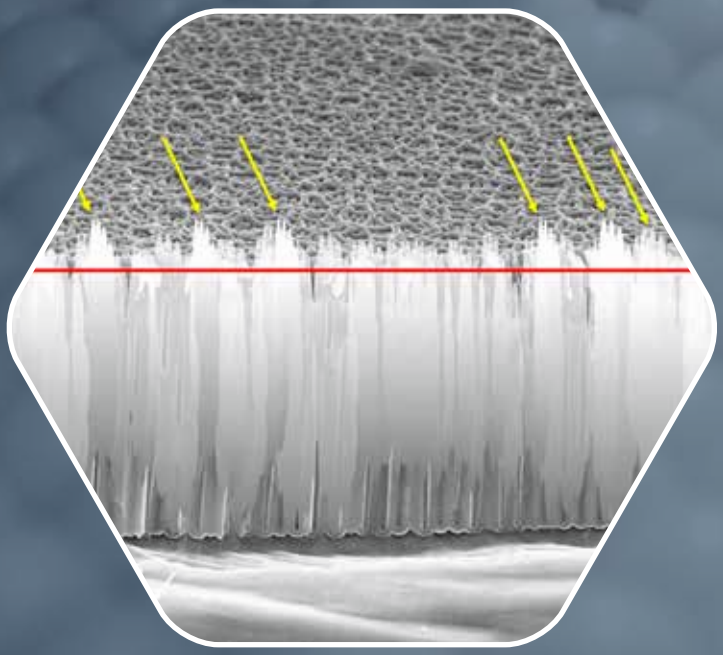
Durch diesen Quellvorgang innerhalb der Pore wird diese schließlich verschlossen (verdichtet) und vorhandene Färbungen werden gleichzeitig fixiert. Im übertragenen Sinn kann man den Prozess mit dem Verkalken eines Rohres vergleichen. Der Quellvorgang findet jedoch auch oberhalb der Poren statt, der dann als Belag auf gefärbten Oberflächen sichtbar wird, wenn kein Verdichtungsadditiv zugesetzt ist.

Für diesen Verdichtungsprozess werden üblicherweise 3 Minuten/µm Eloxalschichtdicke benötigt. Eine 20 µm dicke Eloxalschicht, wie sie bei Architekturaluminium üblich ist, benötigt man also eine Verdichtungszeit von 60 Minuten im Eloxalbetrieb. Mit speziellen Verdichtungsadditiven (z.B. Alfiseal 938) ist auch eine Reduzierung der Verdichtungszeit möglich. Hier der schematische Ablauf (Seitenansicht der Eloxalschicht) in einer Heißverdichtung:



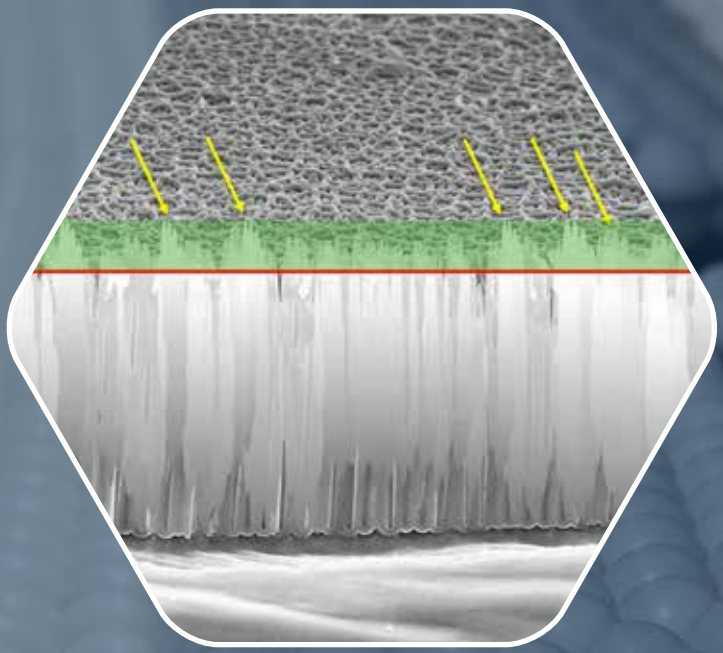
Alufinish Simulation 1:

Eine Verdichtung in vollentsalztem Wasser ohne Verdichtungszusatz. Sichtbarer Belag oberhalb der roten Linie durch gebildetes Böhmit. Die Poren sind verschlossen. Die Verdichtungswerte sind gut.



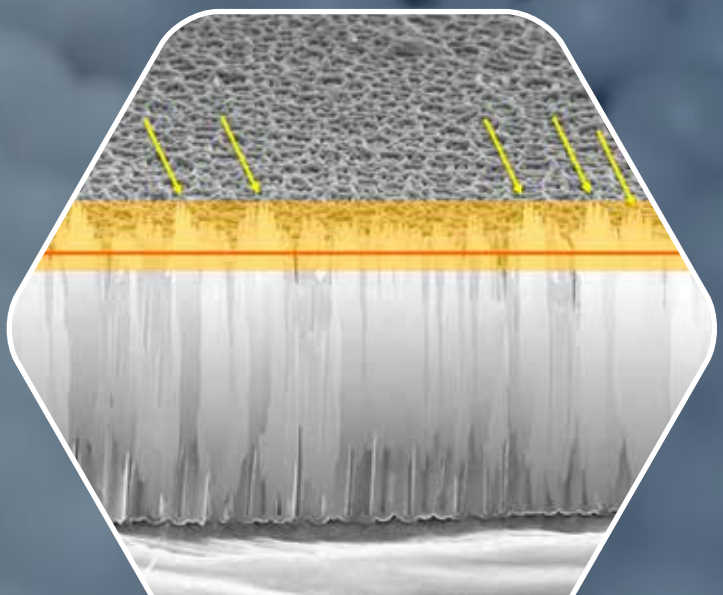
Alufinish Simulation 2:

Eine Verdichtung mit korrekt eingestelltem Verdichtungszusatz. Nur der sichtbare Belag oberhalb der roten Linie wird entfernt (grüner Bereich). Die Oberfläche ist belagsfrei und die Poren sind verschlossen. Die Verdichtungswerte sind gut.



Alufinish Simulation 3:

Eine Verdichtung mit falsch eingestelltem Verdichtungszusatz. Der sichtbare Belag oberhalb der roten Linie wird entfernt aber auch ein Teil innerhalb der Poren (oranger Bereich unter der roten Linie) wird herausgelöst. Die Oberfläche ist zwar belagsfrei, die Poren sind jedoch nicht mehr vollständig verschlossen. Die Verdichtungswerte verschlechtern sich.



Für eine gute Verdichtung von dekorativ eloxierten Aluminiumoberflächen sind somit folgende Punkte wichtig:

- Die korrekte Wahl des Sealing-Additivs ermöglicht eine saubere Oberfläche, bei gleichzeitig guter Verdichtungsqualität
- PH-Wert und Konzentration müssen stimmen, um einen Schichtangriff (siehe Alufinish Simulation 3) zu vermeiden
- Um eine vollständige Verdichtung zu ermöglichen, müssen die korrekten Verdichtungszeiten und die Badtemperatur eingehalten werden
- Das beste Verdichtungsadditiv nützt nichts, wenn die Poren der Eloxalschicht zuvor nicht ausreichend gespült wurden. Ein intensives Spülen in vollentsalztem Wasser (Leitwert: < 30 µS/cm ist empfehlenswert) ist somit dringend angeraten. Durch intensiven Stoffaustausch werden so noch vorhandene Schwefelsäure und Salze (Aluminum, Zinn…) aus den Poren entfernt und durch Wasser ersetzt.
- Ein korrektes Spülen vor der Heißverdichtung vermindert zudem den Eintrag von schädlichen Ionen in das Bad und erhöht so dessen Standzeit.
- Der Eintrag von Verdichtungsgiften (Fluoride, Phosphate, Silikate…) muss verhindert werden, damit überhaupt eine gute Verdichtungsqualität erreicht werden kann. Silikate werden nicht über den Leitwert erfasst. Daher muss geprüft werden, ob das vollentsalzte Wasser nach Regeneration auch frei von Silikaten ist.

1972 - 1976

1977 - 1981

1992 - 1996

1997 - 2001

2002 - 2006

Gründung der Alufinish GmbH & Co.KG

Am 09.August 1972 wurde die Alufinish an ihrem ersten Standort in Mülheim-Kärlich gegründet. Diese erste Produktionshalle wurde schnell zu klein und wir konnten 1983 nach Andernach, in eine neue, größere Wirkungsstätte umziehen. Mit diesem Standort ist die Alufinish GmbH & Co. KG inzwischen international bekannt.

Erfolg durch Bauen auf Vertrauen

Otmar Monreal hat immer gerne erzählt, dass „die ersten Kunden noch mit dem Fahrrad beliefert werden konnten". Aber der Wirkungsradius wuchs beständig. Schnell waren die Landesgrenzen erreicht und nach den westeuropäischen Nachbarländern konnten wir uns mit Unterstützung unserer Partner auch in Osteuropa etablieren.

Partner - Überall auf der Welt

Das Netz unserer Partner wird seither kontinuierlich weiter ausgebaut und wir liefern heute in Länder die zum Zeitpunkt der Gründung undenkbar gewesen wären. Unser Mitarbeiterteam ist so aufgestellt, dass wir nahezu jede Region weltweit mit den dort benötigten Prozesschemikalien beliefern können. Wenn Inhaltsstoffe aus rechtlichen Gründen nicht ex- oder importiert werden dürfen, finden wir andere, die für diese Region zulässig sind.

50 Jahre Alufinish

Die in den Jahren gewachsenen Strukturen wurden stets ausgebaut und optimiert. Mit der Produktion am Standort Deutschland, dem technischen Service vor Ort für unsere Kunden und Partner, national und international, sowie dem umfassenden Produktportfolio für die Oberflächenveredelung von Aluminium sind wir weltweit einzigartig. Diese Position werden wir ausbauen und festigen.

Nachhaltigkeit in der Aluminiumbranche – aber warum?

Aluminium wird in der Wirtschaft als wichtiger Werkstoff für die Zukunft gehandelt. Denn er weist viele Vorteile auf: Die Verformbarkeit, das geringe Gewicht und vor allem die Korrosionsbeständigkeit sind einige dieser Kriterien. Und daher ist Aluminium ein wichtiger Teil für eine klimaneutrale Zukunft!

Doch warum ist Aluminium dabei so wichtig?

Aluminium sorgt aufgrund seiner Beständigkeit für einen längeren Verbleib des Werkstoffes im Wirtschaftskreislauf. Damit wird eine häufige Wiederverwertung vermieden, die sonst einen zusätzlichen Energiebedarf bedeuten würde. Dank seines Gewichts sorgt Aluminium im Leichtbau zudem in der Automobilbranche für weniger CO_2-Emissionen. Und ein Vorteil ist von besonderer Bedeutung: Aluminium kann sehr gut und nahezu endlos recycelt werden. Damit ist Aluminium Vorreiter für eine zirkulierende Wirtschaft ohne ständigen Verbrauch neuer Ressourcen.

Aluminium-Recycling als wichtiger Baustein

Denn nach Angaben des Verbandes Aluminium Deutschland befinden sich noch immer 75 Prozent des jemals produzierten Aluminiums im Umlauf. Muss das Aluminium dennoch in den Kreislauf zurückgeführt werden, spart das Recycling etwa 95 Prozent der Energie ein, die ansonsten für die Produktion neuen Primäraluminiums benötigt würde. Somit wird durch das Recycling von Aluminium eine nachhaltige Aluminium-Verwendung sichergestellt. Das spart nicht nur massiv Energie, sondern führt langfristig aufgrund dessen Langlebigkeit zu einem niedrigeren Bedarf an neuem Aluminium.

Auch Alufinish setzt sich aktiv für eine nachhaltige Wirtschaft und einen sorgsamen Umgang mit Energie und Ressourcen ein. So versucht das Unternehmen, Energie einzusparen und wo nötig auf nachhaltige Energiequellen zu setzen. Im Sinne einer nachhaltigen Entwicklung bestrebt Alufinish zudem, den Umweltschutz sowohl in der Produktion als auch in den Produkten aktiv und ständig weiterzuentwickeln und so die Umweltbelastungen weiter zu verringern.

Mit der Einführung und Aufrechterhaltung eines validierten und gemäß DIN EN ISO 14001 zertifizierten Umweltmanagementsystems wurde der Umweltschutz zudem im Unternehmen organisatorisch verankert.

BAUEN AUF VERTRAUEN – BUILD ON TRUST

Alufinish im neuen Gewand!

In 50 Jahren ändert sich vieles. Auch die Frage nach einem guten Design wurde in den vielen Jahren immer wieder anders beantwortet. Daher haben wir zum Jubiläumsjahr ein moderneres, einheitliches Design erstellt.

Statt große Änderungen zu vollziehen, wollen wir jedoch den Wiedererkennungswert der Marke Alufinish beibehalten. Das Design wurde vor allem für unseren Auftritt auf den Social-Media-Kanälen angepasst. Sie finden nun regelmäßig auf Social Media und unserer Website neue Themen. Neben News aus der Aluminium-Branche und von Alufinish, berichten wir dort über Fehlerbilder, Anwendungsfälle und chemische Hintergründe. Ebenfalls neu: Unser YouTube-Kanal, auf dem Sie regelmäßig neue Videobeiträge zu Themen der Aluminium Oberflächenveredlung finden.

Folgen Sie uns jetzt auf unseren Kanälen:

Alufinish GmbH & Co. KG

Alufinish GmbH & Co. KG

alufinish_germany

Alufinish GmbH & Co. KG

www.alufinish.de

BAUEN AUF VERTRAUEN - BUILD ON TRUST

Alufinish GmbH & Co. KG
Otto - Wolff - Straße 5 - 15
56626 Andernach
Telefon: +49 2632 - 9297 0
E-Mail: info@alufinish.de

www.alufinish.de