

## Oberflächenbeschaffenheit nach DIN 17611

	Beschreibung	Oberflächenerscheinung	Einsatz
<b>E0</b>	Ohne Vorbehandlung, anodisiert und verdichtet	Ziehriefen, Kratzer, Schleifriefen oder sonstige Oberflächenfehler bleiben sichtbar	Untergeordnete Oberflächen, die nicht im Blickfeld liegen
<b>E1</b>	Geschliffen, anodisiert und verdichtet	Gleichmäßige, matt aussehende Oberfläche, kleine Ziehriefen oder Kratzer sind beseitigt	Dekorative Oberflächen mit eindeutig gerichteter Struktur
<b>E2</b>	Gebürstet, anodisiert und verdichtet	Gleichmäßige, helle Oberfläche, Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche nur zum Teil entfernt	Mattglänzende Oberflächen mit zarter Struktur
<b>E3</b>	Poliert, Anodisiert und verdichtet	Glänzende Oberfläche, Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche werden nur zum Teil entfernt	Anwendung bevorzugt im Innenbereich, pflegeleicht, für alle Farben geeignet
<b>E6</b>	Chemisch vorbehandelt, anodisiert und verdichtet	Matte, raue Oberfläche. Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche teilweise egalisiert. Materialbedingte Veränderungen im Oberflächenaussehen sind nicht immer vermeidbar.	Preisgünstig, geeignet vor allem für Dunkel-Färbungen
<b>E7</b>	Chemisches od. elektrochemisches Glänzen		
<b>E8</b>	Polieren und chemisches od. elektrochemisches Glänzen		

Standardverfahren	Färbung	Schichtdicke
E6/C- 0 (EV1)	farblos, natur	5 - 20 µm
E6/C-31	leicht bronze	5 - 20 µm
E6/C-32	hell bronze	5 - 20 µm
E6/C-33	mittel bronze	5 - 20 µm
E6/C-34	dunkel bronze	5 - 20 µm
E6/C-35	schwarz	5 - 20 µm

\*nach Euras

Standardfarbe	Bezeichnung
Alunatur	E6/EV1
Mittelbronze	E6/EV4
Dunkelbronze	E6/EV5