

## Oberflächenbeschaffenheit nach DIN 17611

	Beschreibung	Oberflächenerscheinung	Einsatz
E0	Ohne Vorbehandlung, anodisiert und verdichtet	Ziehriefen, Kratzer, Schleifriefen oder sonstige Oberflächenfehler bleiben sichtbar	Untergeordnete Oberflächen, die nicht im Blickfeld liegen.
E1	Geschliffen, anodisiert und verdichtet	Gleichmäßige, matt aussehende Oberflächen, kleine Ziehriefen oder Kratzer sind beseitigt	Dekorative Oberflächen mit eindeutig gerichteter Struktur
E2	Gebürstet, anodisiert und verdichtet	Gleichmäßige, helle Oberfläche, Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche nur zum Teil entfernt	Mattglänzende Oberflächen mit zarter Struktur
E3	Poliert, anodisiert und verdichtet	Glänzende Oberfläche, Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche werden nur zum Teil entfernt	Anwendung bevorzugt im Innenbereich, pflegeleicht, für alle Farben geeignet
E4	Schleifen und bürsten	Einheitlich glänzende Oberfläche, mechanische Oberflächenfehler werden beseitigt	
E5	Schleifen und polieren	Finish: glattes, glänzendes Erscheinungsbild	
E6	Chemisch vorbehandelt, anodisiert und verdichtet	Matte, rauhe Oberfläche. Ziehriefen, Preisgünstig, geeignet vor allem für Kratzer, Feilstriche teilweise Dunkel-Färbungen egalisiert. Materialbedingte Veränderungen im Oberflächenaussehen sind nicht immer vermeisbar	
E7	Chemisches oder elektrochemisches Glänzen		
E8	Polieren und chemisches oder 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

	Standardfarbe	Bezeichnung
	Alunatur	E6/EV1
	Neusilber	E6/EV2
	Gold	E6/EV3
	Mittelbronze	E6/EV4
	Dunkelbronze	E6/EV5