

# DIN EN 2437:2003-06 (D/E)

Luft- und Raumfahrt - Gelbchromatieren von Aluminium und Aluminiumlegierungen;  
Deutsche und Englische Fassung EN 2437:2001

Aerospace series - Chromate conversion coatings (yellow) for aluminium and  
aluminium alloys; German and English version EN 2437:2001

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>2</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>3</b>
<b>2 Zweck des Verfahrens</b> .....	<b>3</b>
<b>3 Normative Verweisungen</b> .....	<b>3</b>
<b>4 Begriffe</b> .....	<b>3</b>
<b>5 Klassifizierung</b> .....	<b>3</b>
<b>5.1 Schichtdicke</b> .....	<b>3</b>
<b>5.2 Werkstoffe</b> .....	<b>4</b>
<b>6 Angaben für den Ausführenden</b> .....	<b>4</b>
<b>7 Zustand der Teile vor der Behandlung</b> .....	<b>4</b>
<b>8 Vorbehandlungen</b> .....	<b>4</b>
<b>8.1 Reinigen</b> .....	<b>4</b>
<b>8.2 Spülen</b> .....	<b>4</b>
<b>8.3 Beizen</b> .....	<b>4</b>
<b>8.4 Spülen</b> .....	<b>4</b>
<b>9 Behandlung</b> .....	<b>4</b>
<b>10 Nachbehandlungen</b> .....	<b>5</b>
<b>10.1 Spülen</b> .....	<b>5</b>
<b>10.2 Trocknen</b> .....	<b>5</b>
<b>10.3 Anstrichstoffe</b> .....	<b>5</b>
<b>11 Entfernen der Chromatierschicht</b> .....	<b>5</b>
<b>12 Anforderungen</b> .....	<b>5</b>
<b>12.1 Aussehen</b> .....	<b>5</b>
<b>12.2 Schichtmasse</b> .....	<b>5</b>
<b>12.3 Korrosionsbeständigkeit</b> .....	<b>5</b>
<b>13 Prüfung und Prüfverfahren</b> .....	<b>6</b>
<b>13.1 Teile</b> .....	<b>6</b>
<b>13.2 Proben</b> .....	<b>6</b>
<b>13.2.1 Flächenbezogene Masse</b> .....	<b>6</b>
<b>13.2.2 Korrosionsbeständigkeit</b> .....	<b>6</b>
<b>13.3 Bäder</b> .....	<b>6</b>
<b>14 Qualitätssicherung</b> .....	<b>6</b>
<b>14.1 Anerkennung des Ausführenden</b> .....	<b>6</b>
<b>14.2 Anerkennung des Verfahrens</b> .....	<b>7</b>

14.3	Annahme.....	7
15	Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz .....	7
16	Bezeichnung.....	7
Anhang A (normativ) Empfehlungen zur Oberflächenvorbereitung .....		8
A.1	Zweck .....	8
A.2	Entfetten.....	8
A.3	Reinigen mit Strahlmitteln.....	8
A.4	Beizen.....	8
A.5	Chromatieren .....	9
Foreword .....		2
1	Scope .....	3
2	Purpose of process .....	3
3	Normative references .....	3
4	Definitions .....	3
5	Classification.....	3
5.1	Thickness .....	3
5.2	Materials .....	4
6	Information for the processor .....	4
7	Condition of parts prior to processing.....	4
8	Pre-treatment.....	4
8.1	Cleaning.....	4
8.2	Rinsing.....	4
8.3	Pickling.....	4
8.4	Rinsing.....	4
9	Treatment.....	4
10	Post-treatment.....	5
10.1	Rinsing.....	5
10.2	Drying.....	5
10.3	Paints or varnishes.....	5
11	Removal of the chromate coating .....	5
12	Requirements .....	5
12.1	Appearance .....	5
12.2	Mass of coating.....	5
12.3	Corrosion resistance .....	5
13	Inspection and test methods .....	6
13.1	Parts .....	6
13.2	Test pieces .....	6
13.2.1	Mass per unit area .....	6
13.2.2	Corrosion resistance.....	6

<b>13.3</b>	<b>Baths.....</b>	<b>6</b>
<b>14</b>	<b>Quality assurance.....</b>	<b>6</b>
<b>14.1</b>	<b>Approval of the processor.....</b>	<b>6</b>
<b>14.2</b>	<b>Process approval.....</b>	<b>7</b>
<b>14.3</b>	<b>Acceptance .....</b>	<b>7</b>
<b>15</b>	<b>Health, safety and environmental aspects .....</b>	<b>7</b>
<b>16</b>	<b>Designation .....</b>	<b>7</b>
	<b>Annex A (normative) Recommendations for surface preparation .....</b>	<b>8</b>
	<b>A.1 Scope .....</b>	<b>8</b>
	<b>A.2 Degreasing .....</b>	<b>8</b>
	<b>A.3 Cleaning by abrasive blasting .....</b>	<b>8</b>
	<b>A.4 Pickling .....</b>	<b>8</b>
	<b>A.5 Chromate coating .....</b>	<b>9</b>