



**4**

**3**

**2**

**1**

Anlauffarben durchlaufen mit zunehmender Schichtdicke folgende Farbskala: gelb, braun, violett, dunkelblau, mittelblau, hellgrau, grau. Im allgemeinen sind die Anlauffarben 1-3 zulässig

Vor allem beim Schweißen, oder auch bei der Warmumformung, kommt es zur Bildung von Anlauffarben und–bei längerer Wärmeeinwirkung zu Zunderschichten. Starke Anlauffarben oder Zunder zerstören ebenfalls die Passivschicht und stellen Bereiche verstärkter Korrosionsgefährdung dar. Zur Vermeidung müssen erwärmte Stellen mit Schutzgas abgedeckt werden. Dies geschieht z.B beim Schutzgasschweißen im Lichtbogenbereich, jedoch ist zu beachten, dass auch die Wurzel vor Verbrennung und Verzunderung durch Schutzgas (im allgemeinen:Formiergas) zu schützen ist. Da eine vollständige Abdeckung des gesamten über 600°C erwärmte Fläche nur selten möglich ist, sind Nacharbeitsvorkehrungen zur Beseitigung von Anlauffarben und Zunder zu treffen. Über die Belaßbarkeit von dünnen Oxidschichten in Form von Anlauffarben kann keine allgemein gültige Aussage getroffen werden, da hier das Gesamtsystem Angriffsmittel, Werkstoff und Oberflächenzustand beurteilt werden muss. Im allgemeinen sind Anlauffarben bis zu einer Blautönung belaßbar. Vergleiche hierzu beispielhaft wie oben Bild. Aus den Anwendungsfall DIN 25410 Kerntechnischen Anlagen.