

Verzinken

(blau, gelb, schwarz, olive, Dickschicht, Dickschicht/versiegelt)

DIN-Norm:	gefertigt nach allen gängigen Normen
Max. Abmessung (mm):	3300 x 950 x 550
Grundmaterial:	Stahl, Schmiedeteile, Gusswerkstoffe, Messing, weitere Werkstoffe auf Anfrage
Symbol:	Zn
Schmelzpunkt:	419°C
Dichte:	7,13 g/cm ³
Härte: ca.	40-100 HV

Das Verzinken ist ein Oberflächenverfahren das primär aufgrund seiner Korrosionsschutzeigenschaften zum Einsatz kommt. Das Verzinken ist ein kostengünstiges sowie dekoratives Oberflächenverfahren. Die hohe Duktilität und die Verformbarkeit zeichnen dieses Verfahren aus.

Verzinken ist für folgende Spezifikationen geeignet:

DIN 50961,
 DIN 50979
 DIN EN ISO 2081, EN ISO 4042
 GS 90010 (BMW), DBL8451 (Daimler Chrysler), TL217 (VW) und weitere*

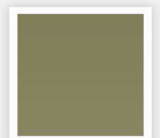
Folgende Konservierungsschichten sind beim Verzinken möglich:

farblos (blau) A (Cr-VI frei)
 gelb (irisierend) C (Cr-VI frei)
 schwarz Fn
 oliv D
 farblos bis farbig irisierend An (Dünnschichtpassivierung)
 farbig irisierend Cn (Dickschichtpassivierung)
 ohne Versiegelung T0
 mit Versiegelung T2



Darstellung der Oberflächenfarbe ^{*(3)}

Farbliche Abweichungen möglich



DIN EN ISO 9001:2008



Verzinken

(blau, gelb, schwarz, olive, Dickschicht, Dickschicht/versiegelt)

Es sind folgende Kennzeichnungen möglich:

Kennzeichen nach DIN 50979

Kennzeichen nach DIN EN ISO 2081 und DIN 50961

Die entsprechenden Passivierungen sind verantwortlich für die Optik und Weißrostbeständigkeit.

In Verbindung mit der von Ihnen gewünschten Schichtstärke erhält das Bauteil schließlich den hohen Schutz vor Rotrost.

Die Versiegelung beim Verzinken:

Die Versiegelung kommt nach dem galvanischen Verzinken und Passivieren auf das Bauteil im Tauchverfahren. Versiegelungen erhöhen die Korrosionsbeständigkeit erheblich und haben üblicherweise eine Schichtdicke bis 2µm.

Versiegelungseigenschaften:

- dünne Schichten
- erfüllt alle in DIN ISO 9227 - NSS beschriebenen Anforderungen
- deutlich erhöhter Korrosionsschutz auf galvanisch verzinkten Flächen
- Überlackierbar und kleberbeständig
- Temperaturbeständig
- Unterbindet Kontaktkorrosion

Anwendungsgebiete von Verzink / Zink:

Automobilindustrie, Maschinenbau, Elektroindustrie, Apparatebau, optische Industrie, Telekommunikation, Geräte- und Blech verarbeitende Industrie, Schloss- und Beschlagsindustrie.

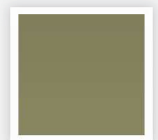
Vorteile von Verzinken / Zink:

Hoher Korrosionsschutz , Opfermaterial für Bauteile, branchenübergreifende Eignung



Darstellung der Oberflächenfarbe ^{*(3)}

Farbliche Abweichungen möglich



DIN EN ISO 9001:2008

