Merkblatt Feuerverzinken

Feuerverzinken

Feuerverzinken von Stahlteilen als Korrosionsschutz wird nach DIN 50 976 ausgeführt.
Der Zinküberzug ist zusammenhängend und frei von Fehlstellen .Die Schichtdicke beträgt mindestens 45ym und ist nach oben nicht begrenzt, sofern der Verwendungszweck nicht beeinträchtigt wird. Scharfkantige Stellen werden nachbearbeitet, ansonsten bleibt die Oberfläche unbehandelt. Weißrost auf dem Zinküberzug kann Produktionsbedingt auftreten und ist kein Reklamationsgrund. Beschädigte Oberflächen werden , sofern sie unter 0,5%der Gesamtoberfläche liegen, mit Kaltzinkfarbe ausgebessert. Da sich solche Stellen erst nach einiger Zeit zeigen , bitten wir Sie diese unverzüglich anzuzeigen. Durch Inhomogenität und/oder kaltverformung kann der Oberflächenbereich des Werkstücks (Chemische Zusammensetzung, Gefügezustand, Oberflächenstruktur) und/oder unterschiedlichem Abkühlungsverlauf, nach dem verzinken bei ein und demselben Werkstück unterschiedlich ausgebildet sein und ein unterschiedliches Aussehen aufweisen. Eine rauere Oberfläche und unterschiedlich graue Verfärbungen haben keine Beeinflussung des Korrosionsschutzes und sind dadurch kein Reklamationsgrund.

Konstruktionsbedingte thermische Verformungen werden bei Neukonstruktionen weitestgehend ausgeschlossen. Bei nachträglicher Feuerverzinkung von Altteilen kann es zu Thermisch bedingten Verformungen kommen. Dies Stand der Technik und daher kein Reklamationsgrund.

Farbbeschichten von feuerverzinkten Teilen

Beim feuerverzinken sind Teile bedingt durch unterschiedliche Schichtdicken uneben.
Dies kann eine Beschichtung nicht überdecken. Die Stellen werden soweit möglich nachbearbeitet ohne den Korrosionsschutz zu zerstören.
Bedingt durch unterschiedliche Siliziumgehalte des Materials kann es in seltenen Fällen Produktionsbedingt zu Ausgasungen und Bläschenbildung auf der Oberfläche kommen. Dies ist Stand der Technik und dadurch kein Reklamationsgrund.