

Beschichtung stueckverzinkter Teile

WICHTIGER HINWEIS

Die Beschichtung stueckverzinkter Teile erfolgt ausschliesslich auf Risiko des Kunden.

Moegliche Probleme

Ausgasungen

Krater und Blasenbildung in der Beschichtung

Schlechte Haftung

Mangelhafte Verbindung zwischen Zink und Pulverlack

Unbefriedigender Verlauf

Ungleichmaessige Oberflaeche und Orangenhauteffekt

Ursachen

- Weissrost auf der Zinkoberflaeche
- Ausgasung von Wasserstoff, CO₂ und SO₂ aus der Zinkschicht
- Zu dicke Zinkschicht (> 80 µm)
- Stahlzusammensetzung beeinflusst Zinkschichtbildung

Loesungsansaetze

✓ Sweepen

Strahlen der Zinkoberflaeche zur Entfernung von Weissrost und Aktivierung der Oberflaeche.

✓ Tempern

Vorheizen der verzinkten Teile zum kontrollierten Ausgasen vor der Beschichtung.

✓ Heissbeschichtung

Beschichtung bei erhoelter Objekttemperatur fuer bessere Haftung und Verlauf.

EMPFEHLUNG

Beste Ergebnisse: Kombination aus Sweepen + Heissbeschichtung.