

Gefahrenhinweise

Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461

Erscheinungen, die die Verzinkereien nicht oder kaum beeinflussen können.
Sollten Sie Fragen haben, sprechen Sie uns bitte an, wir beraten sie gerne.
Telefon 0671/709-241 e-mail: w.majer@thress.de



Weißrost: (auch Nalagerungsflecken)

Entsteht wenn eine neue Verzinkung mit weichem Wasser (Tau oder Regen) benetzt wird und nicht abtrocknen kann.

Weißrost ist eine natürliche Reaktion der Zinkoberfläche und stellt keinen Reklamationsgrund dar !



Unterschiedliches Aussehen

Aufgrund von verschiedenen Legierungsbestandteilen im Grundwerkstoff Stahl, kann die verzinkte Oberfläche in ihrem Aussehen stark variieren.

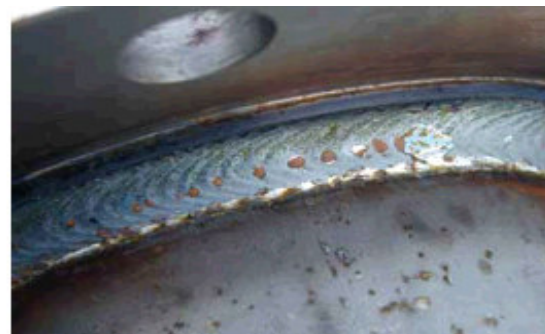
Je nach Intensität der Bewitterung, weicht der anfängliche Glanz einer neuen Feuerverzinkung einer gleichmäßigen Graufärbung!!

Gefahrenhinweise Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461



Schweißnähte

Nach dem Verzinkungsvorgang können bereits verschliffene Nähte oder Stellen wieder deutlich sichtbar werden.



Werden die Schweißnähte nicht gründlich verarbeitet oder es kommt z. B. ein Silikonhaltiges Schweißspray zum Einsatz, treten nach dem Verzinken **Fehlstellen** auf.

Gefahrenhinweise Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461



Fehlstellen

durch Farbreste



Fehlerhafte Bohrungen

Ausschöpfung von Zink, die auch Nachläufe verursachen können.

Hohlraum durch Lufteinschluß der von innen rostet.

Gefahrenhinweise Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461



Explosion eines Hohlkörpers ohne Enlüftungsöffnung.



Zinkasche

Entsteht bei jedem Verzinkungsvorgang. Hier im Beispiel ist die Asche auf der Unterseite angehaftet, da die Konstruktion nach oben hin geschlossen ist.

Gefahrenhinweise

Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461



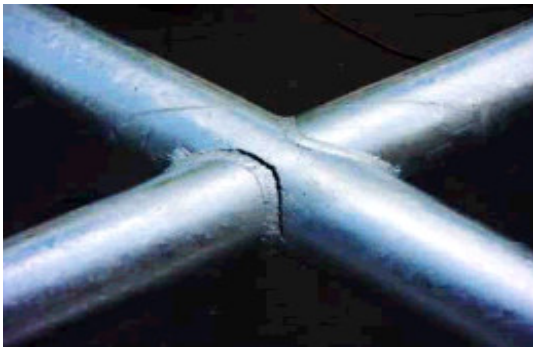
Schmiedekunst

Bei geschmiedeten Werkstücken können beim Verzinken Fehlstellen entstehen.

Doppelungen

Ist das Spaltmaß zu gering, können Fehlstellen/Ausblühungen entstehen.

Gefahrenhinweise Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461



Spannungsriß

Durch Wärmeverzug an doppelter Diagonale.



Fehlstellen durch zu viel Schweiß-Spray

Beim Schweißvorgang verbrennt das Schweißspray auf der Naht im Randbereich leider nicht.

Bei Wellengittern oder Blechwaren besteht generell Verzugsgefahr.