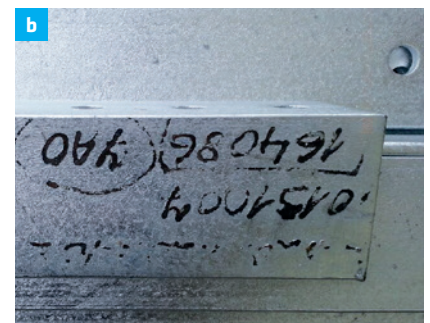
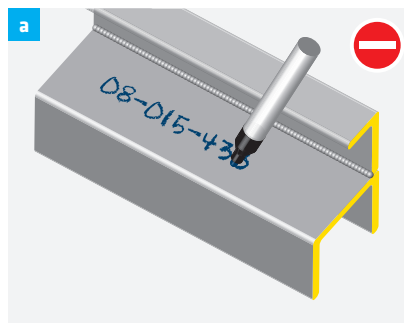


4.9 Feuerverzinkungsgerechte Vorbereitung

Rückstände vermeiden bzw. beseitigen

Die Werkstücke sollten in der Verzinkerei ohne Rückstände angeliefert werden, da viele sich auch in den Vorbehandlungsbecken nicht entfernen lassen und das Verzinkungsergebnis beeinträchtigen.

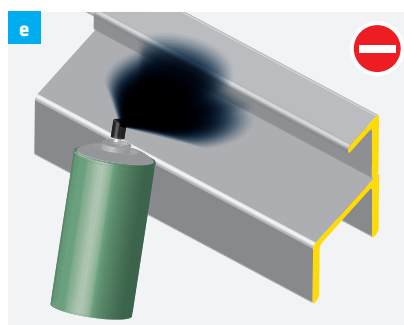
a b Rückstände von Markierungsstiften wie Ölkreide o. ä. sind hartnäckig und lassen sich in den Vorbehandlungsbecken nicht entfernen. Daher vorher mechanisch mit Hilfe einer Drahtbürste oder mittels Sandstrahlen entfernen oder besser geeignete Markierungsmittel verwenden.



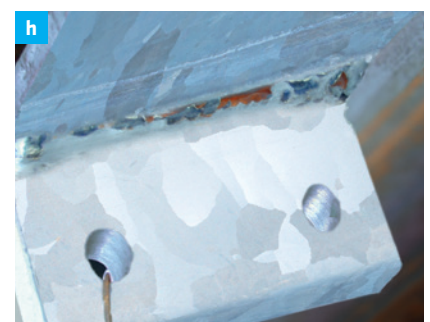
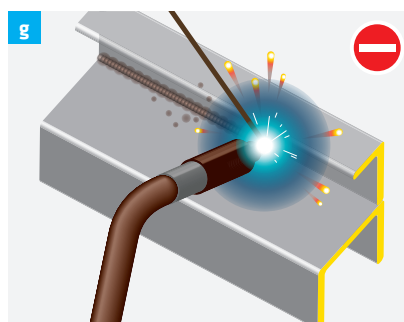
c d Auch Aufkleber und deren Rückstände verbrennen im Zinkbad nicht vollständig und hinterlassen Rückstände, auf denen sich keine Legierungsschichten ausbilden können. Besser geeignete Markierungsmittel verwenden.

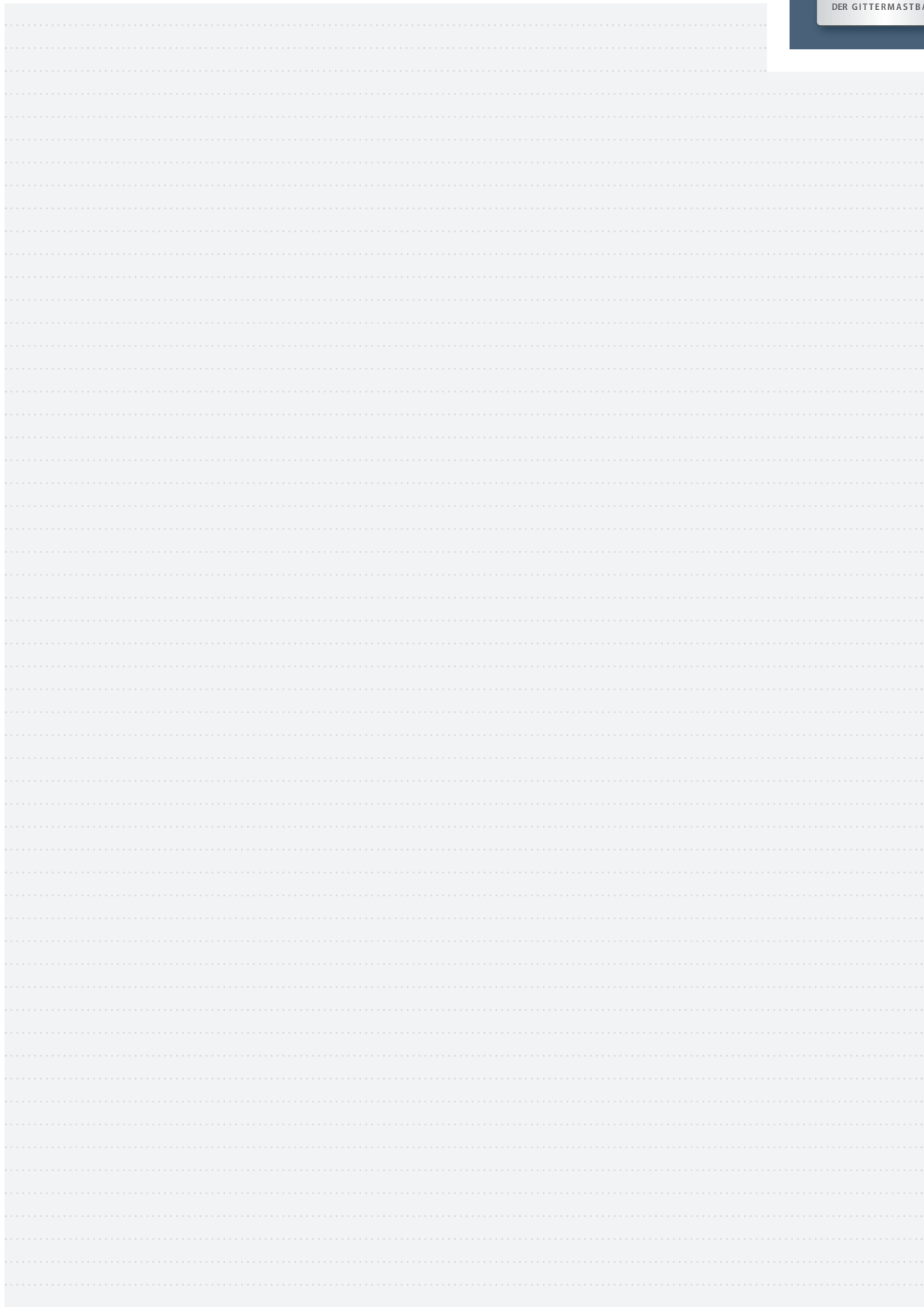


e f Schweißhilfsmittel wie z.B. silikonhaltige Schweißsprays o. ä. verbrennen im Zinkbad unvollständig. Auf den Rückständen kann sich keine Legierung ausbilden. Daher sind solche Hilfsmittelreste bereits vor der Vorbehandlung mechanisch mit Hilfe einer Drahtbürste oder mittels Sandstrahlen zu entfernen.



g h Auch der Schweißprozess hinterlässt Rückstände wie Schlacken oder Schweißspritzer. Auf den glasigen Schweißschlacken kann sich keine Legierung ausbilden. Verbleibende Schweißspritzer werden zwar mitverzinkt, beeinträchtigen aber die Oberflächenglätte (Pickel).





Herausgeber: © 2020 WIEGEL Verwaltung GmbH & Co KG. Verwendung auch in Auszügen nur mit ausdrücklicher schriftlicher Genehmigung des Herausgebers gestattet!