

VERZINKTEM STAHL



Materialbeschreibung

Die Feuerverzinkung erfolgt vor dem Verzinken. Das Verfahren beinhaltet das Versetzen des Metalls mit einer Zinkschicht durch Eintauchen des Produkts in ein Bad aus geschmolzenem Zink bei ungefähr 460 ° Celsius. Dadurch entsteht ein wunderschön geflecktes Material, das das Metall vor Korrosion durch Witterungseinflüsse schützt.

Unsere Standard RAL-Farben sind: RAL 7021, RAL 7035 und RAL 9016. Fast allen andere Standard RAL-Farben sind möglich (hierfür können eventuelle Anlaufkosten berechnet werden).

SPEZIFIKATIONEN

Vorteile

- Sehr Stark und verschleißfest
- Geringer Wartungsaufwand
- Widerstandsfähiges und haltbares material

Aussehen

- Grau gefleckt
- Matt Langweilig im Laufe der Zeit
- Keine Nachbehandlung erforderlich

Punkte für Aufmerksamkeit

- Bei thermisch verzinktem Blech kann die Oberfläche leicht winken.
- Nach Erhalt müssen alle Verpackungsmaterialien sofort von den Produkten entfernt werden.
- Das Bohren/Schleifen im Material ist nicht gestattet.

Prozess

Zuerst wird der Stahl entfettet und anschließend gebeizt (um alle Oberflächenverunreinigungen zu entfernen). Die Entfettung erfolgt in der Regel mit einer heißen, stark alkalischen Lösung. Beim Verzinken entsteht eine Legierung zwischen Stahl oder Eisen und Zink, die oft von einer reinen Zinkschicht umgeben ist. Der Stahl wird bei einer Temperatur von etwa 450 ° C in geschmolzenes Zink getaucht. Die hohe Temperatur schafft eine Legierung.

Achtung! Zink ist ein natürlicher Prozess. Jedes Pflanzgefäß hat zu Beginn und nach einiger Zeit seine eigene Nuance.

