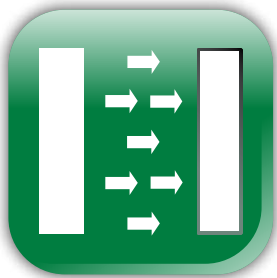


Informationen zu den verschiedenen Veredelungen: Information about the different finishings:

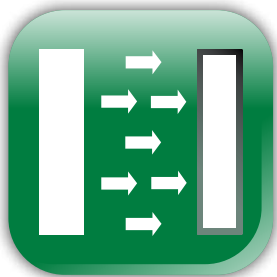


Galvanische Blaupassivierung (nach DIN 50961) | Elektrolytisches Verfahren

Bei der galvanischen Verzinkung wird ein lamellarer Zinküberzug in einem Bad mit wässrigen Elektrolyten mittels Gleichstrom aufgebracht. Die dabei erzeugte Zinkschicht hat eine Stärke von 2,5 – 10 µm, wobei Hinterschneidungen (wie z.B. der Innenbereich von C-Profilen) weniger stark beschichtet werden. Dies liegt an der Wirkung des Profils als „Faraday’scher Käfig“. Um die Korrosionsbeständigkeit zu erhöhen, wird in einem nachgeschalteten Verfahren eine Passivierungsschicht wie z.B. die Blaupassivierung aufgebracht. Material mit galvanischer Verzinkung und Blaupassivierung sollte ausschließlich in trockenen Innenräumen eingesetzt werden. Kein ausreichender Schutz für aggressive Umgebungsluft.

Galvanic zinc plating and white passivation | An electrolytic process.

During galvanization, lamellar zinc plating is created by a bath of aqueous electrolytes using cocurrent flow. The zinc layer thus produced has a thickness of 2.5 to 10 µm, at which undercuts (such as the interior of C-profiles) are less strongly coated. This is due to the action of the profile as a “Faraday Cage”. In order to increase the corrosion resistance in a subsequent process, a passivation layer, such as e.g. the blue passivation is applied. Material with galvanic zinc plating and white passivation should exclusively be deployed in dry interior spaces. No sufficient protection for aggressive ambient air.



Galvanische Dickschichtpassivierung (nach DIN 50961) | Elektrolytisches Verfahren

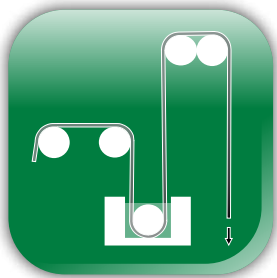
Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes erfolgt nach der galvanischen Verzinkung eine elektrolytische Nachbehandlung. Die Dickschichtpassivierung ersetzt bei vergleichbarem Korrosionsschutz die früher eingesetzte Gelbchromatierung. Einschränkung ist jedoch zu bemerken, dass der noch bei der Gelbchromatierung vorhandene Selbstheilungseffekt der Oberfläche noch nicht vorhanden ist. Die Oberfläche erhält damit den typischen, leicht irisierenden und leicht gelblichen Farbton. Material mit galvanischer Verzinkung und Dickschichtpassivierung sollte ausschließlich in trockenen Innenräumen eingesetzt werden. Kein ausreichender Schutz für aggressive Umgebungsluft.

Galvanic zinc plating and thick film passivation | An electrolytic process.

In order to improve the corrosion protection after galvanizing takes place an electrolytic treatment. The thick-film passivation replaces in case of a comparable corrosion protection the yellow chromate, which was used previously. Restrictively should be noted however, that the in the yellow chromate remaining self-healing effect of the surface is not yet available. The surface is then given the typical, slightly iridescent and yellowish tint. Material with galvanic zinc plating and thick film passivation should be used in dry rooms only. No sufficient protection for aggressive ambient air.



BÜLTMANN
GRUPPE



Sendzimirverzinkung (Bandverzinkung nach DIN EN 10346) Schmelztauchverfahren mit Eintauchen in flüssiges Zink

Bei der Sendzimirverzinkung wird Zink auf das Breitband im Durchlauf durch ein Zinkbad aufgetragen. Der Auftrag erfolgt dabei gleichzeitig auf beide Seiten. Es bildet sich an der Oberfläche des Stahls eine Legierungsschicht aus Stahl und Zink, mit einer darüberliegenden Schicht aus reinem Zink. Die aufgebraute Zinkschicht erreicht je nach gewünschter Lieferspezifikation eine Stärke von ca. 7 – 20 μm . Die durch das Spalten des Breitbandes und das Ablängen nach der Profilierung entstehenden blanken Schnittflächen werden bis zu einer Materialstärke von ca. 2 mm durch die kathodische Schutzwirkung ausreichend vor Rost geschützt. Die glatte Oberfläche ist silbergrau glänzend bis leicht matt und, verfahrensbedingt, leicht fettig. Die Verzinkung bleibt bei der Profilierung unbeschädigt erhalten. Material mit Sendzimirverzinkung sollte ausschließlich in trockenen Innenräumen eingesetzt werden. Kein ausreichender Schutz für aggressive Umgebungsluft.

Hot dip pre-galvanized zinc (galvanizing to DIN EN 10346) Hot-dip metal coating with immersion in liquid zinc

In hot dip pre-galvanized zinc is applied to the broadband in passage through a zinc bath. The application is done simultaneously on both sides. Hereby an alloy layer made of steel and zinc is formed on the surface of the steel with an overlying layer of pure zinc. The applied zinc layer reaches depending on the desired delivery specification a thickness of about 7-20 μm . The through cleaving the broadband and trimming the profile resulting bare -sectional areas up to a thickness of about 2 mm, are adequately protected by the cathodic effect against rust. The flat surface is silver-gray shiny to easy dull and, due to the process, a little greasy. The zinc coating remains intact during the profiling operation. Material with hot-dip pre-galvanization should be used in dry rooms only. No sufficient protection for aggressive ambient air.