

## Glänzende und mattgraue Oberfläche

Beim Feuerverzinken ergeben sich an der Oberfläche Eisen-Zink-Legierungsschichten und eine Reinzinkschicht. Es entsteht ein porenfreier und verschleissfester Zinküberzug.

Die Schichtenbildung ist von der Stahlzusammensetzung abhängig (Legierungsbestandteile Si-C-Mn-Ph).

Die Stahlzusammensetzung beeinflusst das Aussehen und die Schichtdicke des Zinküberzugs entscheidend.

### Die glänzende Oberfläche

Sofern sich auf den Legierungsschichten eine Reinzinkschicht bildet, ist der Überzug glänzend. Die Schichtdicke liegt in der Grössenordnung von ca. 50 – 150 µm.

Ein glänzender Überzug ist typisch für

- Metallbaukonstruktionen
- Teile aus leichten Profilen/Röhren
- Teile, deren chemische Zusammensetzung eine starke Eisen-Zink-Reaktion bewirkt
- Teile, die ein rasches Eintauchen und Herausziehen erlauben (grosse Zirkulationslöcher sind eine Voraussetzung!) (Abb. 1)

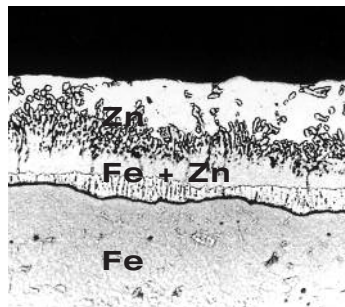


Abb. 1:  
glänzende  
Reinzinkschicht

### Die mattgraue Oberfläche

Der Überzug ist mattgrau, wenn die Legierungsschichten bis zur Oberfläche durchwachsen. Durch eine meist dickere Zinkschicht (ab ca. 150 µm) ergibt sich auch ein höherer Korrosionsschutzwert.

Mattgraue Oberflächen sind typisch bei

- schweren Stahlkonstruktionen
- hochfesten Stahlsorten
- Stahl aus Recyclingschmelzen und Teilen, deren chemische Zusammensetzung eine starke Eisen-Zink-Reaktion bewirken
- Stahlteilen, die konstruktionsbedingt ein langsames Eintauchen und Herausziehen verlangen (Abb. 2)

So oder so: Sie erhalten in beiden Fällen einen einwandfreien und normgerechten Korrosionsschutz. Die visuelle Beeinträchtigung ist eine Frage der Optik.

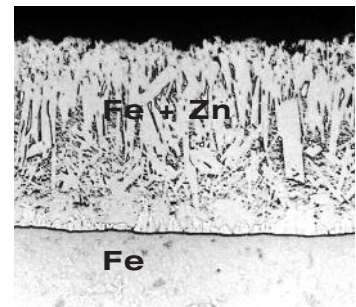
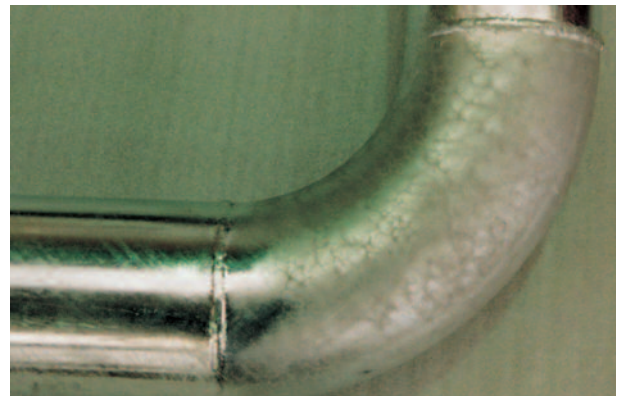


Abb. 2:  
graue, matte Fe-Zn-  
Legierungsschicht



Nehmen Sie bei Fehlerscheinungen oder Unregelmässigkeiten im Zinküberzug bitte Kontakt mit unserem Kundendienst auf.

Es gelten unsere allgemein gültigen Geschäftsbedingungen (AGB).