

Spannungsrissskorrosion bei der Feuerverzinkung

Spannungsrissskorrosion kann bei der Herstellung von Schweisskonstruktionen und durch den Feuerverzinkungsprozess entstehen.

Um Spannungsrissskorrosion zu vermeiden und um hochfeste- und Feinkornbaustähle einwandfrei zu verzinken, führt Galvaswiss den Vorbehandlungs- und Verzinkungsprozess nach speziellen Regeln durch.

1. Vorbehandlung

Wasserstoffinduzierte Versprödung des Stahles wird durch spezielle Beizprozesse vermieden. Entsprechend der Beizzeit wird genügend Zeit zum Effürieren des Wasserstoffes gegeben. Wo Galvaswiss auf höherfester Stahlsorten hingewiesen wird, wird der Beizprozess entsprechend gesteuert.



Sprödbruch an einem Träger. Ursachen können im Stahl, in der Stahlbearbeitung und/oder im Beizprozess liegen

2. Verzinkungsprozess/Zinklegierung

- Die Galvaswiss Betriebe verwenden ausschliesslich Rohzink nach EN 1179 (Z1 – Z3, bzw. special high grade SHG)
- Galvaswiss setzt keine Legierungsbestandteile zur Reduktion der Zinkschichtdicke ein (z.B. Zink – Nickel – Zinn Legierungen etc.)
- Galvaswiss hat zu keiner Zeit Zinn-Legierungen eingesetzt
- Galvaswiss erfüllt in einigen Werken auch die Anforderung an «trinkwasserbeaufschlagte Teile» (EN/ISO 10240)



Spezielle Beizprozesse für höherfeste Stahlbauteile bei Galvaswiss

Feuerverzinkung Stahlbau- und Schweisskonstruktionen

Galvaswiss mit den grössten Zinkesseln Europas ist für Ihre anspruchsvollen Stahlbauteile bestens eingerichtet!



Kontaktpersonen

Werk Wellhausen	Michael Antonazzo und Beat Meili	m.antonazzo@galvaswiss.ch	+41 (0)52 766 21 03
Werk Aarberg	Sacha Moser und Arno Schwank	s.moser@galvaswiss.ch	+41 (0)32 391 20 19
Werk Pratteln	Andreas David	a.david@galvaswiss.ch	+41 (0)61 826 92 40
Werk Oberndorf	Norbert Kopp und Udo Stohr	n.kopp@galvaswiss.ch	+49 (0)7423 867015