



Problemfälle

Eine einwandfreie Feuerverzinkung ist nur dann möglich, wenn die zu verzinkenden Stahlkonstruktionen entsprechend vorbereitet werden.

Die Hauptursachen, die zu wesentlichen Negativauswirkungen wie Fehlstellen im Zinküberzug oder unverzinkten Stellen führen, sind im folgenden vier Punkte:

1. Schweißspray
 2. Schweißschlacken
 3. Farbreste
 4. Kühl- und Schmiermittel
- auf den verzinkten Stahlkonstruktionen.

Diese Problematik können Stahlbauer und Verzinker nur gemeinsam lösen und durch gezielte Zusammenarbeit Abhilfe schaffen.

1. Schweißspray:

Sehr oft werden Schweißsprays verwendet, die zwar beim eigentlichen Schweißvorgang ihre Aufgabe erfüllen, aber in der Umgebung der Schweißnaht vercracken und dadurch einen nahezu unlöslichen Film auf dem Werkstück bilden. Dieser Film ist nur durch aufwendiges Schleifen vor dem Verzinken zu entfernen, um eine einwandfreie Verzinkungsqualität zu erreichen. Durch gezielte Versuche mit verschiedenen Schweißsprays in unserem Hause wurde eine Reihe von Erkenntnissen über die unterschiedlichen Sprayqualitäten gewonnen.

In mehreren konkreten Anwendungsfällen wurden die Versuchsergebnisse von Anwendern eindeutig bestätigt.



1. Schweißspray



2. Schweißschlacken



3. Farbreste



4. Kühl- und Schmiermittel



Das angelieferte und mit dem empfohlenen Schweißspray bearbeitete Verzinkungsgut, zeigt weder in der Vorbehandlung und beim Verzinkungsvorgang, noch beim Fertigprodukt Problem- oder Fehlstellen. Die Verzinkungsqualität war einwandfrei, obwohl beim Anwender alle Arbeitsgänge gleich geblieben sind. Er hat nur ein anderes Spray verwendet.

2. Schweißschlacke:

Nach dem Schweißvorgang sind alle Schlacken gründlich zu entfernen, da sich diese durch Beizen in Salzsäure nicht mehr beseitigen lassen. Die Schweißnähte müssen also mechanisch durch Strahlen oder Schleifen gesäubert werden, da sonst im Bereich der Schweißnaht Verzinkungsfehler (unverzinkte Stellen) auftreten.

3. Farbreste:

Die zu verzinkenden Teile und Konstruktionen müssen frei von Farbe sein! Farbe oder Farbreste können nicht durch eine optimale Vorbehandlung in der Verzinkerei beseitigt werden, sondern müssen vorher mechanisch (z.B durch Strahlen oder Schleifen) vom Werkstück entfernt werden. Verwenden Sie bitte keine mit Farbe behafteten Reststücke.

4. Kühl- und Schmiermittel,

die beispielsweise beim Bohren oder Stanzen von Löchern eingesetzt werden, führen in manchen Fällen zu Fehlverzinkungsstellen um die jeweiligen Löcher.

Haben Sie noch Fragen, gerne helfen wir weiter. Unter unserem *Servicepoint* auf www.feuerverzinken.de finden sie ebenfalls jede Menge Information.