

Verdere oppervlaktebehandelingen

Procedure	Toelichting	Toepassingsgebied tot
Ruspert®	Hoogwaardige zink-aluminium-lagenbescherming, kan in verschillende kleuren worden geproduceerd. Naar gelang van de laagdikte 500 uur of 1000 uur zoutsproei volgens DIN 50021.	
Thermisch verzinken	Dompelen in een zinkbad waarvan de temperatuur ca. 440-470°C is. Laagdikte min. 40 µm. De oppervlakte ruw en mat verkleurt relatief snel, maar biedt een zeer goede corrosiebescherming. Thermisch verzinken kan worden toegepast op schroefdraad vanaf M8. Men dient wel rekening te houden met het rollen van de draad voor het verzinkproces.	250°C
Fosforteren	Dit is een lichte corrosiewerende bescherming, donkergrijs tot zwart van kleur. Dit vormt een goede hechtlaag voor het aanbrengen van kleuren. Door het inoliën van de gefosfateerde materialen wordt de corrosieweerstand verbeterd.	70°C
Bruineren	Chemische behandeling. Badtemperatuur ca. 140°C. Na deze behandeling worden de producten ingeolied. Zeer lage corrosieweerstand, wordt alleen geadviseerd voor decoratieve doeleinden.	
Kleuren	Is mogelijk naar aanleiding van kleurmonster.	
Zwarten	Chemische behandeling. Dit wordt toegepast voor decoratieve doeleinden bij A1-A5. Is niet geschikt voor buitentoepassingen omdat dit proces de corrosieweerstand aantast.	70°C
Thermische nabehandelingen	Bij stalen producten vervaardigd uit staal met een treksterkte vanaf 1000 N/mm ² kan tijdens het beitsen of galvaniseren waterstofbroosheid optreden. Hoe kleiner de diameter is hoe groter de kans op waterstofbroosheid. Door een thermische nabehandeling, die direct na het galvanische proces plaats moet vinden, kan dit risico worden verkleind. Met de huidige stand der techniek is het niet mogelijk 100% garantie te geven op het wegnemen van dit risico.	
Dacromet	Dit is een hoogwaardige oppervlaktebehandelingen van een zink-aluminiumpoeder legering in een organische lak die als drager functioneert. Dit kan bij producten met een treksterkte vanaf 1000 N/mm ² toegepast worden zonder het risico op waterstofbroosheid. Toepasbaar vanaf schroefdraad M4.	300°C
Mechanische verzinking	Dit is een chemisch-mechanische oppervlaktebehandeling. De ontvette delen worden samen met een mengsel van glaskogeltjes en zinkpoeder getrommeld. De glaskogeltjes functioneren als drager voor het zinkpoeder en brengen dit (in de vorm van een koudlas proces) aan op de oppervlakte van de producten tijdens het trommelen	
Polyseal	Dit is een proces waarbij op een standaard manier een zinklaag wordt aangebracht als eerste laag, waarna een organische tweede laag wordt aangebracht bij een temperatuur van ca. 200°C. Als laatste wordt er nog een corrosiewerende olielaag aangebracht, die in diverse kleuren gekozen kan worden (laagdikte ca. 12 µm).	
Impregneren	Vooral bij vernikkelde producten is deze behandeling perfect als nabehandeling in een waterige vloeistof waar was door is vermengd. Op deze manier wordt de was in de poriën van de vernikkelde oppervlakten verzegeld. Dit verhoogt de corrosieweerstand. De was is na het drogen als onzichtbare film aanwezig.	

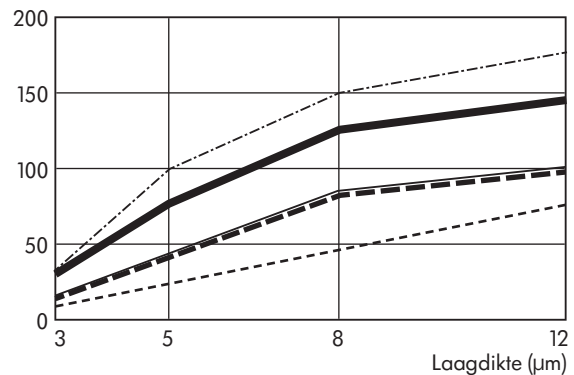
Tabel 36

5.2.1 Vergelijk van diverse corrosiebestendigheid aan de hand van verschillende passiveringen in de zoutsproeitest volgens DIN 50021

Uren

Eerste verschijnselen van rood roest

geel olijfgroen kleurloos
 blauw zwart



Afb. P