

Datenblatt

Zink

Grundlagen

Zink dient als Korrosionsschutz auf Eisenmetallen. Mit der Wahl der richtigen Chromatierung kann der Schutz stark verbessert werden. Zinkschichten lassen sich mit diversen Lacksystemen beschichten.

WICHTIG! Ab 1. Juli 2006 ist die Verwendung von Chrom VI in elektrischen oder elektronischen Geräten in der EU gemäss RL 2002/95/EG, Artikel 4, nicht mehr zugelassen (RoHS).

Dies betrifft gelb, oliv und schwarz chromatierte Zinkschichten.

Unsere blaue Passivierung ist seit Jahren bereits RoHS konform.

Technische Daten

Potential	Härte – Vickers	Spezif. Elektr. Widerstand	Schmelzpunkt
+0.76V	100 Kp/mm ²	0.0055 Ω bei 0°C	419°C

Vorbehandlung - Nachbehandlungen

Die Teile können blau (hell/weiss), gelb, oliv oder schwarz chromatiert werden. Den besten Korrosionsschutz bei gleicher Schichtdicke ergeben gelb und oliv. Blau oder schwarz sind vom Schutz her vergleichbar. Olive und schwarze Chromatierungen sind wesentlich aufwendiger und entsprechend höher im Preis.

Normen und empfohlene Schichtdicken in µm

Beanspruchungsklasse	4	3	2	1
Grundmaterial	Fe	Fe	Fe	Fe
Norm DIN 50961	25	12	8	5
Kopp-Standard			8	

Qualitätsprüfungen - mit Protokoll

Prüfungen	Prüfnorm	Prüfplan ¹⁾
Schichtdicke	DIN 50982 Teil 1-3	E 2.5
Haftung	EN ISO 2819 2.4/2.9	E 6.5
Kondenswasserklimatest	DIN 50017	E 6.5
Korrosionsprüfung	DIN 50021-SS	E 6.5

¹⁾ Prüfplan AQL basiert, jedoch auf 0-Fehler pro Stichprobe ausgelegt.



Wir sind Partner:
virtuellefabrik.ch

Wir sind Mitglied:
SWISSGALVANIC
VERBAND GALVANISIERUNGSBETRIEBE DER SCHWEIZ