

1. Feuerverzinken

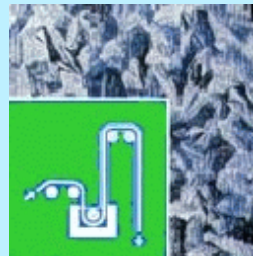
- Stückverzinken

Diskontinuierliches Schutzverfahren, bei dem die zu verzinkenden Teile einzeln in schmelzflüssiges Zink getaucht werden (Stückverzinken nach DIN 50976, ab 1997: DIN EN ISO 1461
Rohrverzinken nach DIN 2444, ab 1998/99: DIN EN 10 240).



- Durchlaufverfahren

Kontinuierliches Schutzverfahren für Stahlband und -draht (Bandverzinken nach DIN EN 10346) in automatisch betriebenen Anlagen

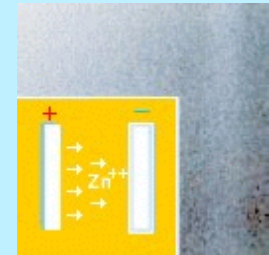


-Schleuderverzinken

Ware in Körben bzw. an Traversen, überschüssiges Zn anschließend abgeschleudert, Verfahren nach EN ISO 10684.

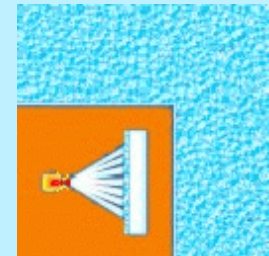
2. Galvanisches bzw. elektrolytisches Verzinken

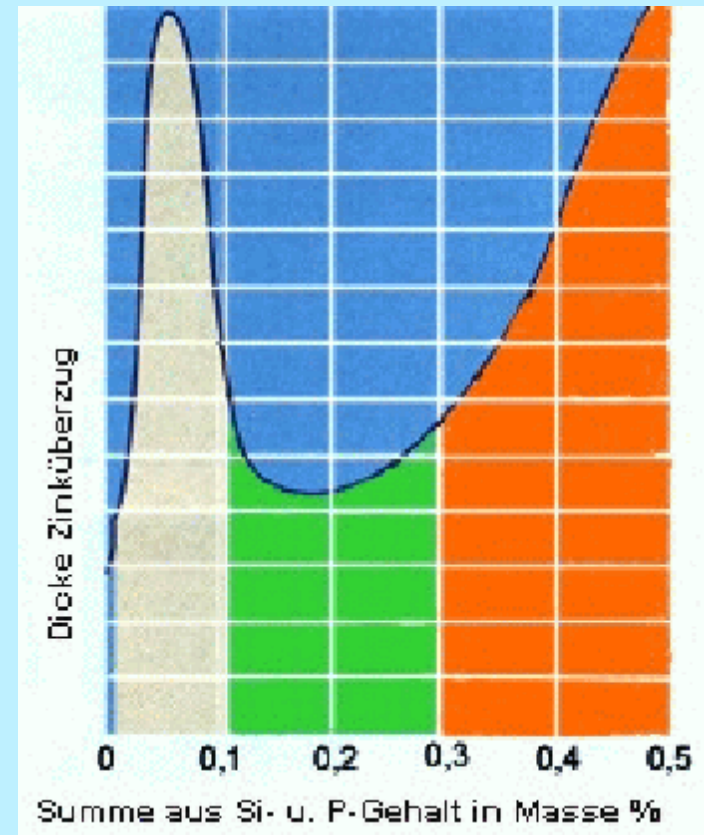
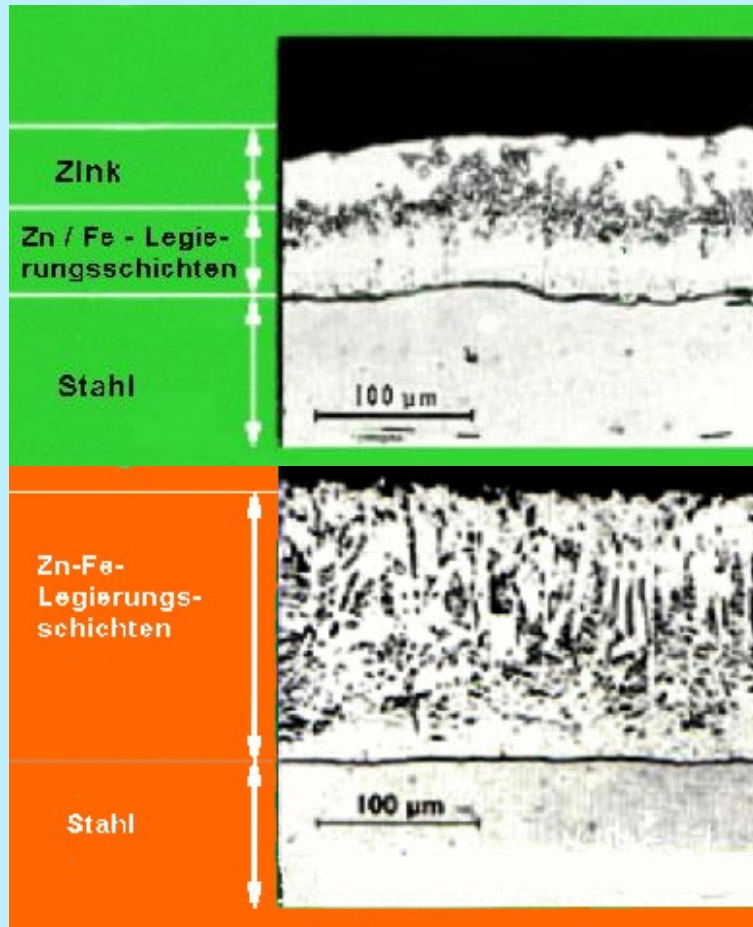
Schutzverfahren durch Aufbringen eines Zinküberzuges in wässrigen Elektrolyten mit Gleichstrom. Verwendet werden meist saure, aber auch alkalisch-cyanidfreie oder cyanidische Elektrolyte. Einzelbäder oder im Durchlaufverfahren. (DIN 50961 in Verbindung mit DIN EN ISO 2081)



3. Thermisches Spritzen mit Zink bzw. Spritzverzinken (nach DIN EN 657)

Schutzverfahren, bei dem durch Flamme oder Lichtbogen geschmolzenes Zink auf die Oberfläche des Werkstückes aufgespritzt wird.





Feuerverzinkte Erzeugnisse

Oberflächentechnik

Hochschule Mittweida
Prof. Dr. rer. nat. Hansgeorg Hofmann
Prof. Dr.-Ing. habil. Jürgen Spindler

