

Stückverzinkung nach DIN EN ISO 1461

Korrosionsschutzsystem:

Korrosionsschutzüberzug bestehend aus massivem metallischem Zink, hergestellt gemäß DIN EN ISO 1461. Geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C4 (lange Schutzdauer in Industrieluft) und C5 (lange Schutzdauer in aggressiver Industrieluft).

Oberflächenvorbereitung (Normreinheitsgrad Be) ist Bestandteil des Verfahrens und braucht nicht separat ausgeschrieben zu werden. Eine Festlegung der Dicke des Zinküberzuges muss nicht gesondert vorgenommen werden, da diese in der DIN EN ISO 1461 geregelt ist. In der Norm wird in Abhängigkeit von der Materialstärke der Konstruktion eine Mindestschichtdicke in mehreren Abstufungen festgelegt. Die Mindestschichtdicke reicht von 45 µm (Bauteilstärke kleiner 1,5 mm) bis 85 µm (Bauteilstärke größer 6mm).

Der Zinküberzug weist eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit auf; Abriebverhalten und Härte sind ausgezeichnet, Kantenschutz ist ausgezeichnet; Beständigkeit gegenüber Chemikalien ist sehr gut (mit Ausnahme von Säuren).

Ausschreibungstext:

1. Stahlbauteil mit Korrosionsschutz durch Feuerverzinken (Stückverzinken) gemäß DIN EN ISO 1461: 2009-10.
2. Für tragende feuerverzinkte Metall- und Stahlbauteile nach Bauregelliste A, Teil 1, Lfd. Nr. 4.9.15 ist die DAST-Richtlinie 022 "Feuerverzinken von tragenden Stahlbauteilen" zusätzlich anzuwenden.
3. Die gesamte Konstruktion ist feuerverzinkungsgerecht zu konstruieren und zu fertigen.
4. Alle Verbindungsmittel (Schrauben, Muttern usw.) feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 10684: 2004.

Stückverzinkung + PVC - 160 µm

Korrosionsschutzsystem:

Korrosionsschutz bestehend aus massivem metallischem Zink (Feuerverzinkung) mit zusätzlichen Farbbeschichtungen (Duplex-System). Feuerverzinkung hergestellt gemäß DIN EN ISO 1461, Beschichtungssystem hergestellt gemäß DIN EN ISO 12944-5.

Zinküberzug geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C4 (lange Schutzdauer in Industrieluft) und C5 (lange Schutzdauer in aggressiver Industrieluft). Beschichtungssystem geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C3 (lange Schutzdauer in Stadtluft) und C4 (mittlere Schutzdauer in Industrieluft).

Oberflächenvorbereitung (Normreinheitsgrad Be) ist Bestandteil des Verfahrens und braucht nicht separat ausgeschrieben zu werden. Eine Festlegung der Dicke des Zinküberzuges muss nicht gesondert vorgenommen werden, da diese in der DIN EN ISO 1461 geregelt ist. In der Norm wird in Abhängigkeit von der Materialstärke der Konstruktion eine Mindestschichtdicke in mehreren Abstufungen festgelegt. Die Mindestschichtdicke reicht von 45 µm (Bauteilstärke kleiner 1,5 mm) bis 85 µm (Bauteilstärke größer 6mm).

Der Zinküberzug weist eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit auf; Abriebverhalten und Härte sind ausgezeichnet, Kantenschutz ist ausgezeichnet, Beständigkeit gegenüber Chemikalien ist sehr gut (mit Ausnahme von Säuren). Vinylchloridharze als Bindemittel in Beschichtungsstoffen zeichnen sich durch eine relativ gute Glanz- und Farbhaltung jedoch schlechten Abriebwiderstand aus. Gegenüber chemischen Einflüssen sind sie mäßig beständig, darüber hinaus weisen sie eine gute Schlagfestigkeit, Härte und Dehnbarkeit auf.

Ausschreibungstext:

1. Stahlbauteil mit Korrosionsschutz auf der Basis Feuerverzinkung/Vinylchloridharz (Duplex-System gemäß DIN EN ISO 1461 + DIN EN ISO 12944-5).
 2. Für tragende feuerverzinkte Metall- und Stahlbauteile nach Bauregelliste A, Teil 1, Lfd. Nr. 4.9.15 ist die DAST-Richtlinie 022 "Feuerverzinken von tragenden Stahlbauteilen" zusätzlich anzuwenden.
 3. Aufbau des Korrosionsschutzsystems:
 - 1 Feuerverzinkung (Zinkschichtdicke gemäß DIN EN ISO 1461)
 - 1 PVC-Grundbeschichtung 80 µm
 - 1 PVC-Deckbeschichtung 80 µm
- Zugehörige System-Nr. gemäß DIN EN ISO 12944-5 / **A7.03**
4. Die gesamte Konstruktion ist korrosionsschutzgerecht zu konstruieren und zu fertigen.
 5. Oberflächenvorbereitung des Zinküberzuges vor dem Farbbeschichten: Sweep-Strahlen oder ammoniakalische Netzmittelwäsche gemäß DIN EN ISO 12944-4.
 6. Alle Verbindungsmittel (Schrauben, Muttern usw.) feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 10684 und nach Montage mit zuvor beschriebenem System zusätzlich beschichtet.

Stückverzinkung + Acrylharz - 160 µm

Korrosionsschutzsystem:

Korrosionsschutz bestehend aus massivem metallischem Zink (Feuerverzinkung) mit zusätzlichen Farbbeschichtungen (Duplex-System). Feuerverzinkung hergestellt gemäß DIN EN ISO 1461, Beschichtungssystem hergestellt gemäß DIN EN ISO 12944-5. Zinküberzug geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C4 (lange Schutzdauer in Industrieluft) und C5 (lange Schutzdauer in aggressiver Industrieluft). Beschichtungssystem geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C3 (lange Schutzdauer in Stadtluft) und C4 (mittlere Schutzdauer in Industrieluft).

Oberflächenvorbereitung (Normreinheitsgrad Be) ist Bestandteil des Verfahrens und braucht nicht separat ausgeschrieben zu werden. Eine Festlegung der Dicke des Zinküberzuges muss nicht gesondert vorgenommen werden, da diese in der DIN EN ISO 1461 geregelt ist. In der Norm wird in Abhängigkeit von der Materialstärke der Konstruktion eine Mindestschichtdicke in mehreren Abstufungen festgelegt. Die Mindestschichtdicke reicht von 45 µm (Bauteilstärke kleiner 1,5 mm) bis 85 µm (Bauteilstärke größer 6mm).

Der Zinküberzug weist eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit auf; Abriebverhalten und Härte sind ausgezeichnet, Kantenschutz ist ausgezeichnet; Beständigkeit gegenüber Chemikalien ist sehr gut (mit Ausnahme von Säuren). Acrylharze als Bindemittel in Beschichtungsstoffen zeichnen sich durch eine sehr gute Glanz- und Farbhaltung und Härte jedoch einem schlechten Abriebwiderstand aus. Gegenüber chemischen Einflüssen sind sie mäßig beständig, darüber hinaus haben sie eine gute Schlagfestigkeit und Dehnbarkeit.

Ausschreibungstext:

1. Stahlbauteil mit Korrosionsschutz auf der Basis Feuerverzinkung/Acrylharz (Duplex-System gemäß DIN EN ISO 1461 + DIN EN ISO 12944-5).
2. Für tragende feuerverzinkte Metall- und Stahlbauteile nach Bauregelliste A, Teil 1, Lfd. Nr. 4.9.15 ist die DAST-Richtlinie 022 "Feuerverzinken von tragenden Stahlbauteilen" zusätzlich anzuwenden.
3. Aufbau des Korrosionsschutzsystems:
 - 1 Feuerverzinkung (Zinkschichtdicke gemäß DIN EN ISO 1461)
 - 1 AY-Grundbeschichtung 80 µm
 - 1 AY-Deckbeschichtung 80 µmZugehörige System-Nr. gemäß DIN EN ISO 12944-5 / **A7.07**
4. Die gesamte Konstruktion ist korrosionsschutzgerecht zu konstruieren und zu fertigen.
5. Oberflächenvorbereitung des Zinküberzuges vor dem Farbbeschichten: Sweep-Strahlen oder ammoniakalische Netzmittelwäsche gemäß DIN EN ISO 12944-4.
6. Alle Verbindungsmittel (Schrauben, Muttern usw.) feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 10684 und nach Montage mit zuvor beschriebenem System zusätzlich beschichtet.

Stückverzinkung + Epoxidharz oder Polyurethanharz - 160 µm

Korrosionsschutzsystem:

Korrosionsschutz bestehend aus massivem metallischem Zink (Feuerverzinkung) mit zusätzlichen Farbbeschichtungen (Duplex-System). Feuerverzinkung hergestellt gemäß DIN EN ISO 1461, Beschichtungssystem hergestellt gemäß DIN EN ISO 12944-5. Zinküberzug geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C4 (lange Schutzdauer in Industrieluft) und C5 (lange Schutzdauer in aggressiver Industrieluft). Beschichtungssystem geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C4 (lange Schutzdauer in Industrieluft) und C5 (mittlere Schutzdauer in aggressiver Industrieluft).

Oberflächenvorbereitung (Normreinheitsgrad Be) ist Bestandteil des Verfahrens und braucht nicht separat ausgeschrieben zu werden. Eine Festlegung der Dicke des Zinküberzuges muss nicht gesondert vorgenommen werden, da diese in der DIN EN ISO 1461 geregelt ist. In der Norm wird in Abhängigkeit von der Materialstärke der Konstruktion eine Mindestschichtdicke in mehreren Abstufungen festgelegt. Die Mindestschichtdicke reicht von 45 µm (Bauteilstärke kleiner 1,5 mm) bis 85 µm (Bauteilstärke größer 6mm).

Der Zinküberzug weist eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit auf; Abriebverhalten und Härte sind ausgezeichnet; Kantenschutz ist ausgezeichnet; Beständigkeit gegenüber Chemikalien ist sehr gut (mit Ausnahme von Säuren). Epoxidharze als Bindemittel in Beschichtungsstoffen zeichnen sich durch eine relativ schlechte Glanz- und Farbhaltung jedoch guten Abriebwiderstand sowie Schlagfestigkeit und Härte aus. Gegenüber chemischen Einflüssen sind sie relativ gut beständig, darüber hinaus weisen sie eine gute Schlagfestigkeit und Dehnbarkeit auf. Polyurethanharze als Bindemittel in Beschichtungsstoffen zeichnen sich durch eine gute Glanz- und Farbhaltung und einen guten Abriebwiderstand und Schlagfestigkeit aus. Gegenüber chemischen Einflüssen sind sie mäßig beständig, darüber hinaus weisen sie eine gute Schlagfestigkeit, Härte und Dehnbarkeit auf. Das ausgewählte Korrosionsschutzsystem lässt bezüglich seiner Eigenschaften eine Auswahlmöglichkeit der Bindemittelsysteme zu. Eine einschränkende Spezifikation kann individuell im folgenden Ausschreibungstext vorgenommen werden.

Ausschreibungstext:

1. Stahlbauteil mit Korrosionsschutz auf der Basis Feuerverzinkung/Epoxidharz, Polyurethanharz (Duplex-System gemäß DIN EN ISO 1461 + DIN EN ISO 12944-5).
2. Für tragende feuerverzinkte Metall- und Stahlbauteile nach Bauregelliste A, Teil 1, Lfd. Nr. 4.9.15 ist die DAST-Richtlinie 022 "Feuerverzinken von tragenden Stahlbauteilen" zusätzlich anzuwenden.
3. Aufbau des Korrosionsschutzsystems:
 - 1 Feuerverzinkung (Zinkschichtdicke gemäß DIN EN ISO 1461)
 - 1 EP oder PUR-Grundbeschichtung 80 µm
 - 1 EP oder PUR-Deckbeschichtung 80 µmZugehörige System-Nr. gemäß DIN EN ISO 12944-5 / **A7.11**
4. Die gesamte Konstruktion ist korrosionsschutzgerecht zu konstruieren und zu fertigen.
5. Oberflächenvorbereitung des Zinküberzuges vor dem Farbbeschichten: Sweep-Strahlen oder ammoniakalische Netzmittelwäsche gemäß DIN EN ISO 12944-4.
6. Alle Verbindungsmittel (Schrauben, Muttern usw.) feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 10684 und nach Montage mit zuvor beschriebenem System zusätzlich beschichtet.

Stückverzinkung nach DIN EN ISO 1461 + Polyesterharz-Pulver - 120 µm

Korrosionsschutzsystem

Korrosionsschutz bestehend aus massivem metallischem Zink (Feuerverzinkung) mit zusätzlicher Farbbeschichtung (Duplex-System). Feuerverzinkung hergestellt gemäß DIN EN ISO 1461, Beschichtungssystem SP-Pulver.

Zinküberzug geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C4 (lange Schutzdauer in Industrieluft) und C5 (lange Schutzdauer in aggressiver Industrieluft). Beschichtungssystem geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C3 (lange Schutzdauer in Stadtluft) und C4 (mittlere Schutzdauer in Industrieluft). Geeignet für den Einsatz in der Korrosivitätskategorie C4 (lange Schutzdauer in Industrieluft) und C5 (lange Schutzdauer in aggressiver Industrieluft).

Zinküberzüge weisen eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit auf; Abriebverhalten und Härte sind ausgezeichnet, Kantenschutz ist ausgezeichnet; Beständigkeit gegenüber Chemikalien ist sehr gut (mit Ausnahme von Säuren). Zusätzliche Pulverbeschichtung mit witterungsbeständigem Polyesterharz (SP) zeichnet sich durch eine gute Korrosionsbeständigkeit und ein gutes Abriebverhalten und Härte aus.

Ausschreibungstext:

1. Stahlbauteil mit Korrosionsschutz auf der Basis Feuerverzinkung/Polyesterpulver (Duplex-System gemäß DIN EN ISO 1461 + DIN 55633).
2. Für tragende feuerverzinkte Metall- und Stahlbauteile nach Bauregelliste A, Teil 1, Lfd. Nr. 4.9.15 ist die DAST-Richtlinie 022 "Feuerverzinken von tragenden Stahlbauteilen" zusätzlich anzuwenden.
3. Aufbau des Korrosionsschutzsystems:
 - 1 Feuerverzinkung (Zinkschichtdicke gemäß DIN EN ISO 1461)
 - 1 SP-Grundbeschichtung 60 µm
 - 1 SP-Deckbeschichtung 60 µmZugehörige System-Nr. gemäß DIN 55633 / **P2.4**
4. Die gesamte Konstruktion ist korrosionsschutzgerecht zu konstruieren und zu fertigen.
5. Oberflächenvorbereitung des Zinküberzuges vor dem Farbbeschichten: Sweep-Strahlen oder Gelb-Chromatieren.
6. Alle Verbindungsmittel (Schrauben, Muttern usw.) feuerverzinkt gemäß DIN EN ISO 10684 und nach vorheriger Absprache zusätzlich beschichtet.