



the touch of ZINQ

**Voigt & Schweitzer**

## **3 Materialwahl und Bearbeitung des Materials**

### **3.1 Geeigneter Werkstoff**

Stähle entsprechend DIN EN 10025 gelten als zum Verzinken geeignet. Bei Verwendung von außerhalb dieser Norm liegenden Stählen bitten wir, uns dies mitzuteilen.

Da der Silizium- (Si) und Phosphor- (P) Gehalt des Stahls das Verzinkungsergebnis entscheidend beeinflusst (siehe auch 3.3), empfehlen wir die Verwendung von Stählen der Klasse 3 entsprechend der Tabelle 1 der DIN EN 10025 (Teil 2-4 und 6), d.h.  $0,14\% \leq \text{Si} \leq 0,25\%$  und  $\text{P} \leq 0,035\%$ .

Ergänzend empfehlen wir die Mn-Gehalte  $\leq 1,35\%$  und Al-Gehalte  $\leq 0,045\%$ .

**DUROZINQ®**

**COLORZINQ®**

**MICROZINQ®**