

5 Oberflächenzustand bei der Anlieferung

Der Oberflächenzustand des Ausgangsmaterials beeinflusst die Qualität des Zinküberzuges. Da einige materialbedingte Defekte sowie fertigungsbedingte Verunreinigungen durch die Vorbehandlungsmedien nicht entfernt werden und zu Fehlverzinkungen führen können, ist es wichtig, bereits in der Fertigung einige Punkte hinsichtlich der Oberflächenqualität des Schwarzmaterials zu berücksichtigen.

Die Stahloberfläche sollte bei Anlieferung unbehandelt sein. Veränderungen der reinen Stahloberfläche, wie z. B. durch Brennschneiden oder durch Applikation von Trennmitteln oder Primern, die durch den Stahlhersteller oder – Verarbeiter oder in anderer Weise außerhalb des Verantwortungsbereichs des Verzinkungsbetriebes erfolgen, können die Reaktivität des Stahls beeinflussen. Dies kann in der Folge zu Zinkschichten führen, die von der auf Grund der chemischen Zusammensetzung bei üblichen Verzinkungsbedingungen sonst zu erwartenden Ausbildung, insbesondere im Hinblick auf die Zinkschichtdicken, abweichen (siehe auch Punkt „[Materialwahl und Bearbeitung des Materials](#) > [Stahl mit besonderer Zusammensetzung](#)“) und ggf. unterhalb der normseitig geforderten Mindestdicke liegen.