

6 Nacharbeiten

6.1 Nacharbeit

In der Praxis kann es zu kleinen Fehlstellen, montagebedingten Abplatzungen oder unverzinkten Bereichen bei nachträglicher Bearbeitung (Trennen, Schweißen, Bohren) eines Bauteils kommen. Solche Stellen sind bis zu einer Größe von 10 cm² (nach DIN EN ISO 1461) ohne weiteres zu reparieren, wobei auf folgende Punkte zu achten ist:

- Nach DIN EN ISO 1461 muss die Beschichtungsdicke an der Ausbesserungsstelle mindestens 100 µm betragen.
- Es sollten keine Zinksprays verwendet werden, da diese einen hohen Aluminium-Anteil haben, der zwar eine gute Optik, aber nur einen sehr eingeschränkten Korrosionsschutz bietet (Schichtaufbau pro Sprayzug max. 10 µm)!
- Stattdessen sollte Zinkstaubfarbe mit mindestens 90 % Zink-Anteil im Pigment verwendet werden.
- Vor der Beschichtung ist die Fehlstelle ausreichend zu reinigen und zu trocknen (Normsauberkeit SA 2 1/2).
- Ein ebenfalls adäquates Reparaturverfahren ist das thermische Spritzen, welches in DIN EN ISO 2063 geregelt ist.

Wir empfehlen zur Ausbesserung die in unseren Werken erhältlichen Zinkstaubfarben LZ 09, LZ 50 und LZ 99.

Als Alternative zum Ausbessern mit Farbe empfehlen wir ZINQ® Fix.