

6 Nabewerkingen

6.1 Nabewerking

In de praktijk kunnen kleine onvolkomenheden, montagegerelateerde schades of onverzinkte gedeelten ontstaan bij bewerking achteraf (o.a. snijden, lassen, boren) van een voorwerp. Dergelijke oppervlakken kunnen tot een grootte van 10 cm² (conform EN ISO 1461) worden hersteld, waarbij op de volgende punten moet worden gelet:

- Conform EN ISO 1461 moet de laagdikte op het herstelde oppervlak minimaal 100 µm bedragen.
- Er mogen geen zinksprays worden gebruikt, omdat deze veelal een hoog aluminiumgehalte hebben. Dit ziet er weliswaar goed uit, maar biedt slechts een zeer beperkte corrosiebescherming (laagopbouw per spuitgang max. 10 µm)!
- In plaats daarvan moeten de hiervoor bestemde zinkrijke verven, waarvan het gewicht uit minimaal 90 % zinkstof bestaat, worden gebruikt.
- Voorafgaand aan het aanbrengen van de laag moet het te herstellen oppervlak voldoende worden gereinigd en droog zijn (reiniging volgens de norm SA 2 ½).
- Een eveneens adequate herstellwijze is schoperen (metalliseren), wat binnen de norm EN ISO 2063 is geregeld.

Wij adviseren voor een adequaat en normconform herstel de zinkrijke verven LZ 09, LZ 50 en LZ 99, die in onze ZINQ-bedrijven verkrijgbaar zijn.