

## TECHNISCHE INFORMATIE

### BIJWERKPROCEDURE THERMISCH VERZINKEN

Bijwerken van onverzinkte plekken en/of van beschadigingen van thermisch verzinkte oppervlakken.

Onderstaande bijwerkprocedure geldt zowel voor: onverzinkte plekken ten gevolge van het plaatselijk niet reageren met gesmolten zink tijdens de onderdompeling in het zinkbad, beschadigingen tijdens opslag, transport of montage van thermisch verzinkte voorwerpen of ook nog tijdens hun eventuele mechanische bewerking zoals vijlen.

### BIJWERKEN VOLGENS EN ISO 1461

De Europese Verzinknorm EN ISO 1461 "Door thermisch verzinken aangebrachte deklagen op ijzeren en stalen voorwerpen" verduidelijkt onder hoofdstuk 6.3 "Bijwerken" dat: de onverzinkte plekken die worden bijgewerkt door de thermisch verzinkerij mogen in het totaal niet meer dan 0,5% van de totale oppervlakte van een voorwerp bedragen. Elke onverzinkte plek die bestemd is voor bijwerken mag niet groter zijn dan 10 cm<sup>2</sup>. Indien onverzinkte plekken groter zijn, moet het voorwerp dat dergelijke gedeelten bevat opnieuw worden verzinkt, tenzij tussen opdrachtgever en thermisch verzinkerij anders is overeengekomen.

### REPARATIEMETHODEN

De norm geeft tevens drie reparatiemethoden aan: zinkrijke verven, zinkspuiten en zinklegeringsstaven met laag smeltpunt. Diezelfde methoden kunnen ook gebruikt worden voor het herstellen van kleine beschadigingen. In de praktijk wordt vrijwel altijd gebruik gemaakt van zinkrijke verven. Herstellingen met zinkrijke verven dienen als volgt te worden uitgevoerd:

1. Eventuele losse zinkschilfertjes verwijderen door middel van schuren, vijlen en/of borstelen. Vuil en corrosieproducten verwijderen en het oppervlak vervolgens ontvetten.

Over een breedte van circa 10 mm dient ook de aangrenzende, nog intact zijnde zinklaag op dezelfde wijze te worden gereinigd en ontvet.

2. Vervolgens minimaal twee lagen zinkstofverf aanbrengen met een langharig kwastje. De zinkstofverf dient in de droge laag bij voorkeur ten minste 88% zink te bevatten.
3. De zinkstofverf kan eventueel worden afgedekt met een zink-, zink-aluminium- of aluminiumspray, afhankelijk van de gewenste kleur. Het doel hiervan is uitsluitend het verkrijgen van een uiterlijk dat zo dicht mogelijk aansluit bij dat van de omringende verzinklaag. De deklaagdikte van de bijgewerkte gedeelten dient minimaal 30 µm hoger te zijn dan de plaatselijke eis voor de deklaagdikte zoals aangegeven in de Europese verzinknorm EN ISO 1461.

Onderstaande tabel geeft de vereiste laagdikten die overeenkomen met de verschillende staalwanddikten:

| Staaldikte     | Minimum dikte reparatie |
|----------------|-------------------------|
| tot 1,5 mm     | 75 $\mu\text{m}$        |
| 1,5 tot 3 mm   | 85 $\mu\text{m}$        |
| 3 tot 6 mm     | 100 $\mu\text{m}$       |
| 6 mm en dikker | 115 $\mu\text{m}$       |