

REPARATIEVOORSCHRIFT THERMISCH VERZINKT STAAL



Verzinkerij Weert BV:
ElectroCoat B.V.
ElectroCoat N.V.
Galvaco S.A.

info@weertgroep.net
www.weertgroep.net

REPARATIEVOORSCHRIFT THERMISCH VERZINKTE STAAL

Bijwerken volgens onderstaande methoden zijn conform ISO 1461 mits de beschadigingen gezamenlijk maximaal 0,5% van het totale oppervlak bedragen en per beschadiging maximaal 10 cm² oppervlak beslaan.

Er zijn omstandigheden waarin bewust de reparatie van de zinklaag in het ontwerp wordt meegenomen. Bijvoorbeeld het bijwerken van lasverbindingen die pas na verzinken samengesteld kunnen worden.

Er zijn 3 methoden toegestaan die allen voldoen aan ISO 1461. Bij alle methoden is dezelfde voorbereiding van toepassing:

VOORBEREIDING

Loszittende zink verwijderen. Werk hierbij naar de beschadiging toe. Gebruik bij voorkeur een staalborstel en indien nodig een stomp voorwerp, omdat met een scherp voorwerp de beschadiging onnodig vergroot kan worden. Het beschadigde oppervlak en het aangrenzende gebied (ca. 10 mm) vrij maken van vuil en roest door te schuren, vijlen en/of borstelen. Daarna ontvetten met bijvoorbeeld ammoniak of thinner.

1. BIJWERKEN MET BEHULP VAN EEN ZINKLEGERINGSSTAAF

Het oppervlak verwarmd. Vervolgens wordt er een minizinkbad gecreeerd en middels insmelten van een van fluxlaag voorziene zinkstaaf. Het gerepareerde oppervlak kan handmatig geschuurd of gevijld worden. Deze methode geeft de beste bescherming en geldt daarom als voorschrift voor het repareren van verzinkte producten door Weert Groep. Deze reparatie kan op locatie uitgevoerd worden. Om corrosietechnische en arbotechnische kan deze reparatie uitsluitend door vakkundig personeel uitgevoerd worden.

2. ZINKSPUITEN OF SCHOOPEREN

De norm EN 22063 is hiervoor van toepassing. Corrosietechnisch is dit een beter alternatief dan het gebruik van zinkrijke verf. Omdat een schoopeerinstallatie beperkt mobiel is, moeten de materialen naar de installatie worden vervoerd. Deze bewerking is geschikt in combinatie met verdere (coat) bewerkingen.

3. BIJWERKEN MET ZINKRIJKE VERF

Deze methode mist de typische eigenschappen van zinklagen en zal in de loop der tijd anders verwerken. Deze methode is snel, makkelijk en flexibel (op de bouwplaats) aan te brengen mits de weersomstandigheden dit toelaten. Er wordt bij deze methode in 2 lagen zinkstofcompound (zinkverf) aangebracht tot een laagdikte van min. 100 µm. In ieder geval 30 µm meer dan de voorgeschreven laagdikte van de zinkaag. Daarna kan naar wens met zink/Alu-spray de juiste kleur worden aangebracht. Ondanks de praktische voordelen en het feit dat deze reparatiemethode voldoet aan de gestelde normen in de ISO 1461 adviseert Weert Groep reparatie met een zinklegeringsstaaf (zie oplossing 1).



Licences:
Verzinkerij Weert BV: 702
ElectroCoat B.V.: 502
ElectroCoat N.V.: 503



Certificate: 550570

Verzinkery Weert BV:
ElectroCoat B.V
ElectroCoat N.V
Galvaco S.A.

info@weertgroep.net
www.weertgroep.net

AANSPRAKELIJKHEID

Weert Groep is niet verantwoordelijk voor defecten en schade als gevolg van verkeerd gebruik, onvoldoende deskundig handelen en/of toepassing van andere reinigingsproducten of producten voor reparaties, het niet in overeenstemming met de voorgeschreven werkmethoden in dit document of daaraan gerelateerde documenten handelen. In dat geval zal de garantie op het conserveringssysteem voor de betreffende producten geheel komen te vervallen.