



4.4.1 Elektrolytisch-verzinkte Bleche, Auszug aus EN Norm

1. Herstellungsverfahren

Elektrolytisch verzinktes Feinblech ist ein kaltgewalztes Qualitätsfeinblech mit einem Zinküberzug, der durch ein elektrolytisches Verfahren aufgetragen wird und fest auf dem Grundwerkstoff Stahl haftet. Der elektrolytische Zinküberzug schützt das Stahlblech gegen Korrosion und ist in Verbindung mit den üblichen Oberflächenbehandlungen ein hervorragender Haftgrund für eine nachfolgende Lackierung.

2. Stahlsortenbezeichnung

Ueberzüge	EN 10152	Alt	Werkstoffnr.
	DC01+ZE	St 12 ZE	1.0330
	DC03+ZE	RRSt 13 ZE	1.0347
ZE	DC04+ZE	St 14 ZE	1.0338
	DC05+ZE	St 15 ZE	1.0312
	DC06+ZE	St 18 ZE	1.0873

3. Ueberzüge

Ueberzug aus elektrolytisch aufgebrachtem Zink.

4. Stahlsorten

DC01+ZE

Diese Stahlsorte kann für einfache Umformarbeiten eingesetzt werden.

DC03+ZE

Diese Stahlsorte ist für Umformansprüche wie z.B. Ziehen und Profilierungen geeignet.

DC04+ZE

Diese Stahlsorte ist für hohe Umformansprüche geeignet.

DC05+ZE

Diese Stahlsorte (Tiefziehgüte) eignet sich für höhere Umformansprüche.

DC06+ZE

Diese Stahlsorte (Sondertiefziehgüte) ist für höchste Umformansprüche geeignet.

5. Ausführung des Ueberzuges

Die Auflage ZE25/25 ist in Verbindung mit einer geeigneten Lackierung für einen guten Korrosionsschutz bei vielen Anwendungszwecken einsetzbar.

Die Auflagen ZE50/50 und ZE75/75 sind einzusetzen, wenn höhere Korrosionsschutzanforderungen bestehen.

Wird für besondere Verwendungszwecke eine einseitige Zinkauflage – ZE25/0, ZE50/0, ZE75/0 und ZE100/0 – bestellt, muss auf der unverzinkten Seite mit einer geringen Verzinkung an der Randzone gerechnet werden.

6.1. Oberflächenart A

Fehler wie Poren, Riefen, Verfärbungen, Warzen, Abdrücke, Kratzer, Pickel, die die Eignung zum Umformen und die Haftung von Oberflächenbehandlungen nicht beeinflussen, sind in leichter Ausbildung zulässig.

6.2. Oberflächenart B

Die bessere Seite muss soweit fehlerfrei sein, so dass ein einheitliches Aussehen einer Lackierung nicht beeinträchtigt wird. Bei einseitiger Verzinkung gilt diese Anforderung für die nicht verzinkte Oberfläche.

Falls nicht anders vereinbart, muss eine Erzeugnisseite geprüft werden und den Anforderungen entsprechen. Die Beschaffenheit der anderen Seite muss so sein, dass sich bei der späteren Verarbeitung keine negativen Auswirkungen auf die Qualität der besseren Seite ergeben.