



## 4.4.2 Elektrolytisch-verzinkte Bleche, Auszug aus EN Norm

### 7. Oberflächenbehandlung

#### Phosphatiert (P)

Diese Behandlung bietet einen zusätzlichen Korrosionsschutz und verbessert die Umformbarkeit. Sie dient gleichzeitig als Haftvermittler für eine nachfolgende Lackierung.

#### Phosphatiert und chemisch behandelt (PC)

Diese Behandlung erhöht zusätzlich die Beständigkeit gegen Weissrost. Eine nachfolgende Lackierung muss auf diese Behandlung abgestimmt sein.

#### Chemisch passiviert (C)

Diese Behandlung empfiehlt sich bei besonderen Ansprüchen an die Schweissbarkeit.

#### Geölt (O)

Elektrolytisch verzinktes Band und Blech kann auch nur mit Oberflächenbehandlung geölt oder in Verbindung mit allen anderen Oberflächenbehandlungen geliefert werden.

#### Ohne Oberflächenbehandlung (U)

Diese Ausführung wird nur auf ausdrücklichen Wunsch und Risiko des Bestellers geliefert. Es muss mit Korrosionsschäden der Zinkauflage schon bei kürzeren Lagerzeiten nach der Fertigung und während des Transports gerechnet werden.

### 8. Lieferbare Zinkauflagen

Bezeichnung	Nennzinkauflage je Seite		Mindestwert der Auflage		
	Dicke in my	Gewicht in g/m <sup>2</sup>	Dicke in my	Gewicht in g/m <sup>2</sup>	
Zweiseitige Auflage	ZE 25/25	2.5/2.5	18/18	1.7/1.7	12/12
	ZE 50/50	5/5	36/35	4.1/4.1	29/29
	ZE 75/75	7.5/7.5	54/54	6.6/6.6	47/47
	ZE 100/100	10/10	72/72	9.1/9.1	65/65
Einseitige Auflage	ZE 25/0	2.5/0	18/0	1.7/0	12/0
	ZE 50/0	5/0	36/0	4.1/0	29/0
	ZE 75/0	7.5/0	54/0	6.6/0	47/47
	ZE 100/0	10/0	72/0	9.1/0	65/0
Unterschiedliche Auflage	ZE 50/25	5/2.5	36/18	4.1/1.7	29/12
	ZE 75/25	7.5/2.5	54/18	6.6/1.7	47/12
	ZE 75/50	7.5/5	54/36	6.6/4.9	47/12

Bei unterschiedlicher Verzinkung ist die Lage der Seite der niedrigen Zinkauflage und bei einseitiger Verzinkung die Lage der unverzinkten Seite zu vereinbaren. Dabei wird zwischen der Ober- und Unterseite bei Tafeln bzw. Aussen- und Innenseite bei Band unterschieden.