



5.1 Produktebeschreibung Sendzimir-verzinkte Bleche

Herstellungsverfahren

SENDZIMIR-VERZINKT

Schmelztauchveredeltes Band und Blech bezeichnet man als Qualitätsfeinblech, das durch einen dichten, gleichmässigen, festhaftenden Ueberzug vor Korrosion geschützt wird.

Das eingesetzte Material wird in einem Durchlauf-ofen gereinigt und rekristallisiert. Danach wird in einem schmelzflüssigen Bad das Flachzeug veredelt. Die gewünschte Ueberzugsdicke wird danach mit dem Düsenabstreifverfahren eingestellt und geregelt. Während der Erstarrung des metallischen Überzugs bildet sich eine Kristallstruktur aus, die in Abhängigkeit vom Erstarrungsvorgang unterschiedlich aussehen kann. Das Band wird je nach den Erfordernissen nachgewalzt, gerichtet und mit einem Oberflächenschutz versehen.

Durch das Schmelztauchveredelungsverfahren wird ein Verbundwerkstoff mit spezifischen mech. und technologischen Eigenschaften und hohem Korrosionsschutz erzeugt.

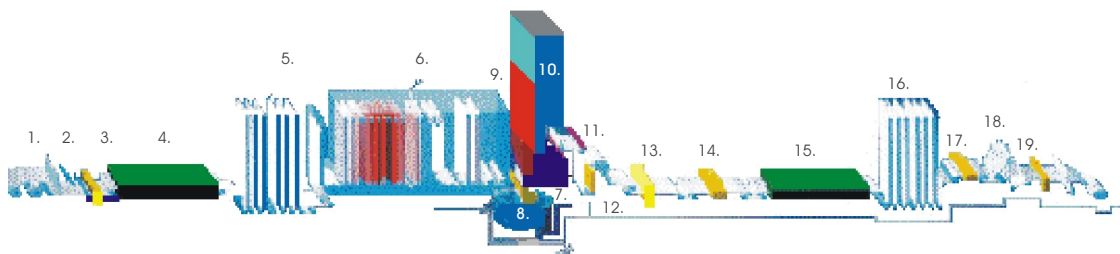
Anwendungen

- /// Lüftungs- und Klimaanlage
- /// Profile
- /// Metallbau
- /// Baupenglerei Halbfabrikat
- /// Apparatebau
- /// Automobilbau

Materialeigenschaften

- /// Grundgüte zum Kaltumformen
- /// Rollknickfrei
- /// Oberflächen NA + MA
- /// Gute Korrosionsbeständigkeit auch bei Aussenanwendung.

Produktionsablauf



- | | | | | |
|---------------------|--------------------|--------------------------|-------------------------------|------------------|
| 1. Abhaspel | 5. Einlaufspeicher | 9. Galvannealing-Ofen | 13. Dressiergerüst | 17. Besäumschere |
| 2. Scheren | 6. Ofen | 10. Kühlung | 14. Streckbiege-Richteinheit | 18. Inspektion |
| 3. Schweissmaschine | 7. Abstreifdüse | 11. Schichtdickenmessung | 15. Oberflächennachbehandlung | 19. Oelen |
| 4. Bandreinigung | 8. Zinkkessel | 12. Wasserkühlung | 16. Auslaufspeicher | 20. Schere |