



## 5.4.2 Sendzimir-verzinkte Bleche, Auszug aus EN Norm

### 6. Oberflächenbehandlung

⇒ Chemisch passiviert (C)

Chemisches Passivieren kann vorgenommen werden, um die Oberfläche vor Feuchtigkeitseinwirkungen zu schützen und die Gefahr der Bildung von Korrosionsprodukten zu vermindern. Verfärbungen aufgrund dieser Behandlung sind zulässig und beeinträchtigen nicht die Qualität der Oberfläche.

⇒ Geölt (O)

Auch diese Behandlung vermindert die Gefahr der Bildung von Korrosionsprodukten.

Die Oelschicht muss sich mit entfettenden und die Oberfläche schonenden Lösemittel entfernen lassen.

⇒ Chemisch passiviert und geölt (CO)

Diese Kombination kann vereinbart werden, sofern ein erhöhter Schutz gegen die Bildung von Korrosionsprodukten erforderlich ist.

⇒ Versiegelt (V)

Bei der Versiegelung wird ein transparenter organischer Lackfilm von ca. 1-2 g/m<sup>2</sup> aufgetragen. Dieser bietet zusätzlich einen Schutz vor Fingerabdrücken und kann als Haftgrund beim nachfolgendem Lackieren verwendet werden.

### 7. Lieferbare Zinküberzüge

Stahlsorte	Auflage	Ausführung des Ueberzuges			
		N		M	
		Oberflächenart			
		A	B	C	
DX51D+Z	100	X	X	X	X
	140	X	X	X	X
	200	X	X	X	X
	(225)	(X)	(X)	(X)	(X)
	275	X	X	X	X
	350	X	X		
	(450)	(X)			
	(600)	(X)			
DX52D+Z	100	X	X	X	X
	140	X	X	X	X
	200	X	X	X	X
	(225)	(X)	(X)	(X)	(X)
	275	X	X	X	X
DX53D+Z und DX54D+Z	100	X	X	X	X
	140	X	X	X	X
	200	X	X	X	X
	(225)	(X)	(X)	(X)	(X)
	275	(X)	(X)	(X)	(X)

Die in Klammern angegebenen Auflagen mit den zugehörigen Oberflächenarten sind nach Vereinbarung lieferbar.

