

# Oberflächenbehandlungen

ART DER OBERFLÄCHE	KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT WEISSROST*** [Min. Stunden]	KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT ROTROST*** [Min. Stunden]	TYPISCHES AUSSEHEN
* Verzinkung galvanisch weiss 2-3 my Cr VI frei	6	12	Leuchtend grau mit bläulichen Reflexen
* Verzinkung galvanisch weiss 6-8 my Cr VI frei	24	72	
* Verzinkung galvanisch weiss 11-13 my Cr VI frei	24	96	
* Verzinkung galvanisch gelb 3-4 my Cr VI frei	24	48	Irisierend gelb mit roten Reflexen
* Verzinkung galvanisch gelb 6-8 my Cr VI frei	24	72	
* Verzinkung galvanisch gelb 11-13 my Cr VI frei	24	96	
Verzinkung mechanisch weiss 11-13 my Cr VI frei	72	168	Hell grau mit schwachen bläulichen Reflexen
Verzinkung mechanisch weiss 20-25 my Cr VI frei	72	216	
Verzinkung mechanisch weiss 40-42 my Cr VI frei	72	288	
Verzinkung mechanisch gelb 11-13 my Cr VI frei	72	168	Irisierend Gelb
Verzinkung mechanisch gelb 20-25 my Cr VI frei	72	216	
Verzinkung mechanisch gelb 40-42 my Cr VI frei	72	288	
**Geomet® 321 Grad A 5-7 my Cr VI frei	-	600	Grau mit satiniertes Oberfläche
**Geomet® 321 Grad B 8-10 my Cr VI frei	-	1000	
**Geomet® 500 Grad A 5-7 my Cr VI frei	-	600	
**Geomet® 500 Grad B 8-10 my Cr VI frei	-	1000	
Phosphatieren Zink – Eisen 5-8 my	-	16	Matt schwarz
**Feuerverzinkung 50-60 my	-	-	Matt grau
Zink-Nickel 8 my + Versiegelung	200	600	Matt grau
Zink-Nickel Nero 8 my + Versiegelung	120	720	Matt schwarz
**Delta Protekt® KL100	-	720	Grau mit satiniertes Oberfläche
**Delta Protekt® KL105	-	720	Grau mit satiniertes Oberfläche
**Delta Protekt® KL100 + VH301 GZ	-	720	Grau mit satiniertes Oberfläche
**Delta Protekt® KL100 + VH302 GZ	-	720	Grau mit satiniertes Oberfläche
**Delta Protekt® KL100 + VH315 GZ	-	720	Grau mit satiniertes Oberfläche
Vernickelung	-	-	Leuchtend grau

\* Wasserstoffversprödung : während der galvanischen Verzinkung, nehmen die Teile Wasserstoff auf und folglich versprödet das Material. Um die Versprödung zu entfernen, werden bei Growermetal alle aus Federstahl hergestellten Teile einem Wasserstoffentsprödungsprozess (Tempern) unterzogen. Die Behandlung wird innerhalb zwei Stunden nach der Verzinkung ausgeführt. Diese Behandlungsdauer beträgt mind. 9 Stunden bei 180-200 Grad.

\*\* Oberfläche nicht geeignet für Teile mit einem Innendurchmesser unter 6 mm, da diese dazu neigen, zu verkleben.

\*\*\* Salzsprühnebeltest gemäss der Norm ISO 9227