

UW VRAGEN DOOR NEDCOAT BEANTWOORD



Men vraagt ons.....

Op materiaal dat terugkomt van de verzinkerij vinden we soms enkele, met zinkstofverf bewerkte plekjes. De verzinkerij zegt dat dit bijgewerkte onverzinkte, of beschadigde plekjes zijn en dat de norm NEN-EN-ISO 1461 dat toestaat. Is dat juist?

Antwoord

Onverzinkte- en/of beschadigde plekken mogen volgens de norm bijgewerkt worden. (zie punt 6.3: Bijwerken)

Dergelijke plekken mogen niet meer dan 0,5% van het totale oppervlak van het voorwerp uitmaken... én elke plek mag niet groter zijn dan 10 cm².

Wanneer de plekken groter zijn, moet het voorwerp opnieuw worden verzinkt, tenzij met opdrachtgever anders is afgesproken.

In de norm worden drie bijwerkmethoden genoemd; zinkspuiten, "solderen" met een zinklegeringsstaaf en met een zinkstofrijke verf.

1. Zinkspuiten; thermisch (vlam)spuiten met zink of een zink/aluminium- legering volgens ISO 2063. Vooraf moet de bij te werken plek door stralen grondig (SA 2,5) gereinigd worden.
2. "Solderen" met een zinklegeringsstaaf. De plek reinigen door stralen, schuren, slijpen, vijlen of mechanisch (staal)borstelen. Wanneer niet wordt gestraald, moeten losse zinkschilfertjes vooraf door afsteken worden verwijderd.
3. Zinkstofrijke verf. Vooraf de plek(ken) reinigen door stralen, schuren, slijpen, vijlen of staalborstelen. Daarna ontvetten, inclusief een strook van de omringende zinklaag. Met een kwastje drie lagen zinkstofverf aanbrengen. Daarna de zinkstofverf afdekken met aluminium-of ijzerglimmerdekverf of een zink/aluminiumspray.

De laagdikte van de bijgewerkte plek moet minimaal 30 µm meer zijn dan de in de norm voorgeschreven zinklaagdikte (zie de onderstaande tabel).

Als over de zinklaag een organische coating wordt aangebracht hoeft de reparatielaag niet dikker te zijn dan de zinklaagdikte.

Wanneer over de zinklaag nog een moffellak of een poedercoating wordt aangebracht is bijwerken met een zinkstofrijke verf sterk af te raden.

Tijdens het moffelen of uitharden zal de verf gaan schroeien of verbranden, waardoor onevenheden in de coatlaag ontstaan.

Staal < 1,5 mm dik: min. zinklaagdikte 45 µm, min. dikte rep. 75 µm.
Staal 1,5 - 3 mm dik: min. zinklaagdikte 55 µm, min. dikte rep. 85 µm.
Staal 3 - 6 mm dik: min. zinklaagdikte 70 µm, min. dikte rep. 100 µm.
Staal > 6 mm: min. zinklaagdikte 85 µm, min. dikte rep. 115 µm.

Meer informatie hierover? Vraag het uw NedCoat specialist.