

3.3 Feuerverzinken von Gusswerkstoffen

Gusswerkstoffe weisen eine gute Gießbarkeit auf, lassen sich aber nicht durch Schmieden bearbeiten, da sie hart und spröde sind. Stahl dagegen lässt sich relativ schlecht gießen, aber sehr gut schmieden. Gusswerkstoffe enthalten mehr als 2% Kohlenstoff und können prinzipiell verzinkt werden. Die Teile müssen frei von Formsand-

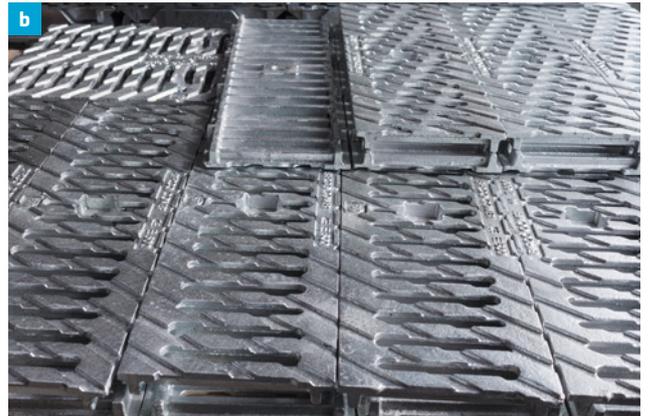
(Rückstände von Fertigungshilfsmitteln), Graphit- oder Temperkohlerückständen sein, da diese sich in der Vorbehandlung nicht ablösen und zu rauen, grießigen und unschönen Oberflächen führen. Sie sind daher im Vorfeld zu strahlen, um Rückstände zu entfernen (Reinheitsgrad Sa 2½).

Unsere Empfehlung:

i Eine **Probeverzinkung** hilft, diese Punkte im Vorfeld zu klären!



a Kleine gegossene Details lassen sich problemlos feuerverzinken



b Feuerverzinkte Ablaufgitter aus Stahlguss



c Fehlerhafte Feuerverzinkung infolge von Formsandrückständen

3 Einfluss des Feuerverzinkungsgutes auf Aussehen und Dicke der Zinkschicht



Herausgeber: © 2019 WIEGEL-Verwaltung GmbH & Co KG. Verwendung auch in Auszügen nur mit ausdrücklicher schriftlicher Genehmigung des Herausgebers gestattet!