



Verzinkrij Weert B.V.  
Industrieweg 35, Stramproy (NL)  
Postbus 129, 6000 AC Weert (NL)  
T + 31 495 566666  
E [info@weertgroep.net](mailto:info@weertgroep.net)

## Bestekteksten thermisch verzinken en poedercoaten 2 lagen

- 1 Processtappen**
- 1.1 Ontvetten Het staal vrij maken van olie en vetten zonder gebruik van schadelijke oplosmiddelen.
- 1.2 Beitsen Beitsen in een zoutzuur oplossing. (5-12%)
- 1.3 Fluxen Fluxen om oxidevorming voor en tijdens het verzinken te voorkomen en benatting te verbeteren.
- 1.4 Voorverwarmen De materialen na het fluxen drogen en voorverwarmen.
- 1.5 Verzinken Thermisch verzinken met Special High Grade Zink.
- 1.6 Koelen Niet geforceerd koelen.
- 1.7 Nabewerken Handmatig nabewerken van het verzinkt staal volgens EN 15773.
- 1.8 Voorbehandeling Chemisch voorbehandelen waaronder 6 waardig chromateren volgens DIN 50939. Vanaf eind 2016 3 waardig chromateren.
- 1.9 Grondlaag Een grondlaag op basis van epoxyharsen. Laagdikte gemiddeld minimaal 40-60  $\mu$ . De poeder is GSB goedgekeurd.
- 1.10 Toplaag Kleurcode: .....
- 1.11 Toplaag Een toplaag op basis van polyestherharsen. Laagdikte gemiddeld minimaal 80  $\mu$ . De poeder is GSB goedgekeurd.
- 1.12 Moffelen Moffelen volgens voorschriften van de instellingen van de poederleverancier.
- 1.13 Verpakken Verpakken zodat beschadiging tijdens transport en handeling voorkomen wordt.
- 2 Eisen aan materiaal**
- 2.1 Staal type Voor visuele toepassingen bij voorkeur koud gewalst staal toepassen.
- 2.2 Staalsamenstelling Silicium, fosfor, koolstof en aluminium mogen de toegestane gehalten niet overschrijden.
- 2.3 Staaloppervlak Het staal dient vrij te zijn van overwalsingen en dubbelingen.
- 2.4 Afwerking Snijkanten en randen afronden ( $r > 1,5$  mm), bramen en lasspatten verwijderen.
- 2.5 Merktekens Bij gebruik merktekens uitsluitend slagletters of slagcijfers gebruiken.

**3 Eisen aan ontwerp**

- 3.1 Richtlijnen De constructie uitvoeren conform 'de richtlijnen doordacht construeren' van Zinkinfo Benelux.
- 3.2 Ontwerp laten toetsen Het ontwerp voor aanlevering van de producten laten toetsen bij de verzinkerij en/of het poedercoatbedrijf.
- 3.3 Bewerkingen aan staal Alle mechanische bewerkingen, zoals lassen, boren, zagen e.d. dienen vóór het conserveren te gebeuren.

**4 Normen**

- 4.1 Nabewerken Poedercoaten volgens NEN 5254:2003 nl.
- 4.2 GSB Processtappen en procedures inrichten volgens de eisen van GSB ST 663. De eindproducten voldoen aan de kwaliteitseisen van GSB ST 663.
- 4.3 Nabewerken Nabewerkingen van verzinkte delen uitsluitend handmatig uitvoeren.
- 4.4 GSB Uitsluitend chemisch voorbehandelen in waaronder 6-waardig chromateren (vanaf eind 2016 3 waardig chromateren) en drogen in droogovens of een andere GSB goedgekeurde methode.
- 4.5 ISO 9001 De verzinkerij en/of de het coatbedrijf dient te beschikken over een ISO 9001 certificaat.

**5 Aan te leveren informatie.**

- 5.1 Corrosiegebied De omgeving aangeven waarin de voorwerpen geplaatst worden (kustgebied, industriegebied, stedelijk of landelijk)
- 5.2 Toepassing De toepassing van de constructie aangeven.
- 5.3 Zichtdelen Zichtdelen en montagevlakken aangeven.
- 5.4 Extra bewerkingen Extra bewerkingen zoals naborstelen, draadeinden of schroefdraden nabewerken, delen vrij van coating houden.
- 5.5 Opslag en handeling Informatie aanleveren over de gewenste methode van opslag en handeling.

**6 Keurrapporten**

- 6.1 Keurrapport verzinken Keurrapporten meeleveren volgens de eisen zoals vermeldt in de GSB ST 663. De laagdikte meten volgens DIN 50981 volgens het magneetinductieprincipe. De rapporten moeten voorzien zijn van een GSB logo met licentienummer van de verzinkerij.
- 6.2 Keurrapport poedercoaten Keurrapporten meeleveren volgens de eisen zoals vermeldt in de GSB ST 663. De rapporten moeten voorzien zijn van een GSB logo met licentienummer van het poedercoatbedrijf.

**7 Garantie**

## 7.1 Garantievoorwaarden

Garantievoorwaarden meeleveren. Bij elke kleur/productiecharge dienen testpanelen meegecoat te worden. De testpanelen (minimaal 70x40x0,5 mm.) voldoen aan de DX51D + Z en DIN EN 10147. Deze dienen tijdens de garantieperiode bewaard te blijven. De rapporten moeten voorzien zijn van een GSB logo met licentienummer van het poedercoatbedrijf.

**8 Voorschriften**

## 8.1 Onderhoudsvoorschriften

Onderhoudsvoorschriften meeleveren met vermelding van frequentie, werkwijze, de te gebruiken materialen en eisen op gebied van vakmanschap.

## 8.2 Reparatievoorschriften

Reparatievoorschriften meeleveren met vermelding van werkwijze, te gebruiken materialen en hulpmiddelen en eisen op gebied van vakmanschap.

**9 Aanvullende eisen**

## 9.1 Aanvullende eisen

Nader te specificeren