

Bestekteksten Thermisch verzinken

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
1.8	Koelen	Niet geforceerd koelen
1.9	Nabewerken	Handmatig nabewerken / conform EN-ISO 1461 en rekening houden met zicht- en aanraakdelen en montagevlakken.
1.11	Opslag en transport	Tijdens opslag en transport zorg dragen voor voldoende ventilatie en beluchting of droog op slaan.
1.21	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	Merkttekens	Bij gebruik merkttekens uitsluitend slagletters of slagcijfers gebruiken.
2.6	Bevestigingsmaterialen	Voorkomen van contactcorrosie
3	Eisen aan ontwerp	
3.1	Richtlijnen	De constructie uitvoeren conform 'de richtlijnen doordacht construeren' van Stichting Doelmatig verzinken.
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.
4.1	Verzinken	Thermisch verzinken volgens NEN-EN-ISO 1461.
4.2	Verzinken	Zinkassen, onverzinkte (zwarte) plekken, zinkpinnen zijn te alle tijden te verwijderen. Blaren zijn niet toegestaan.
4.4	GSB	Processtappen en procedures inrichten volgens de eisen van GSB ST 663. De eindproducten voldoen aan de kwaliteitseisen van GSB ST 663.

4.6	Nabewerken	Nabewerkingen van verzinkte delen uitsluitend handmatig uitvoeren
4.9	ISO 9001	De verzinkerij en/of de het coatbedrijf dient te beschikken over een ISO 9001 certificaat.
5.1	Corrosiegebied	De omgeving aangeven waarin de voorwerpen geplaatst worden (kustgebied, industriegebied, stedelijk of landelijk)
5.3	Toepassing	De toepassing van de constructie aangeven.
5.4	Zichtdelen	Zichtdelen en montagevlakken aangeven
5.5	Extra bewerkingen	Extra bewerkingen zoals naborstelen, draadeinden of schroefdraden nabewerken, delen vrij van coating houden etc..
5.6	Opslag en handeling	Informatie aanleveren over de gewenste methode van opslag en handeling.
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.
7.1	Garantievoorwaarden	Garantievoorwaarden meeleveren. De voorwaardes moeten voorzien zijn van een GSB logo met licentienummer van de verzinkerij.
8.1	Onderhoudsvorschriften	Onderhoudsvorschriften meeleveren met vermelding van frequentie, werkwijze, te gebruiken materialen en eisen op gebied van vakmanschap.
8.2	Reparatie-vorschriften	Reparatievorschriften meeleveren met vermelding van werkwijze, te gebruiken materialen en hulpmiddelen en eisen op gebied van vakmanschap.