

VARMGALVANISERING

Varmgalvanisering.

Varmforzinkning er en af de mest effektive metoder til korrosionsbeskyttelse som findes. Varmforzinkningen er totalt vedligeholdsfri i hele dens levetid. Dog anbefales det, at man laver en lettere vedligeholdelse af sin lampe i form af aftørring/afvaskning.

I forbindelse med neddykning i zinksmelten sker der en reaktion mellem stålet og zinken, så zinken opnår en metallisk vedhæftning til stålet, og dermed giver en meget stærk og robust belægning. Zink er et uædelt metal i forhold til stål, og derfor vil mindre rifter i zinkbelægningen være beskyttet katodisk, og behøver derfor slet ikke at blive repareret. Skulle der opstår nogle ridser kan man evt. bruge en Alu Zink spray.

Procedure Varmgalvanisering.

Når lamperne er svejset sammen, bliver de klargjort og indleveret hos vores Zink leverandør, som vi har et tæt samarbejde med.

For at opnå det pæneste og mest holdbare resultat renses det for slagger rester, grater, olie og fedt. Disse belægninger fjernes sammen med syre og vandopløselige salte ved den bejdsning i fortyndet syre.

Stålet dyppes i smeltet zink. Zinken har en temperatur på 460° C. Det der sker i den kemiske proces, er at emnet faktisk "ruster" og herefter danner zinkoxid som så beskytter stålet mod fremmede elementer, der kan få det til at ruste. På den måde bliver stålet mere modtagelig for behandlingen. Samme princip som når man sliber et stykke træ inden man grunder.

Færdigt produkt

Lamperne kommer retur til os fra galvanisering og bliver kontrolleret inden de monteret. Hvis der skulle være enkelte fejl, bliver dette udbedret ved form af let slibning med en håndfil. Det skal dog siges, at der kan forekomme enkelte skønhedsfejl såsom pletter og knopper, som oftest kommer fra udtræk fra stålet, når man behandler det. Dette er ikke noget man bemærker, når først lampen har været ude i vejr og vind giver det en helt naturlig patina.

Godkendelse:

Selveste galvaniseringen og kvalitetssikringen udføres i henhold til DS/EN ISO1461:2009