

GALVANIZATION OPTIONS

Standard Standart

Process İşlem

Zinc Coating Kaplama

Properties Özellikler

ISO EN 1461,
TSE 914Hot Dip
Galvanization

HDG

Piece galvanizing T: upto 1.5mm, app. 45 μ m,
(dip galvanizing) T: upto 3.0mm, app. 55 μ m,
Dipped in liquid zinc T: upto 6.0mm, app. 70 μ m.
Parça halinde sıcak daldırma galvanizleme.
Sıcak çinko banyosuna batırma yöntemiyle.

Each component individually dipped in the liquid zinc bath where the zinc washes the entire surface. Surface is rough, and solidified zinc may block small holes. Newly galvanized surfaces are bright shining; high temperature galvanized part such as bolts are dull gray.

Her malzeme çinko banyosunda bekletilerek yüzeyler çinko kaplanır. Çinko küçük delikleri çinko kapatabilmektedir. Kaplanan yüzey parlak olur. Yüksek sıcaklıkta kaplanan civata gibi küçük parçalar mat gri renk olur.

ISO EN 10 142,
TSE 822Hot Dip
Pregalvanization

PG

Continuous strip galvanizing. During galvanization process, alloys with the base material.

Coating thicknesses, depending on the material thickness are between 15 to 35 μ m.

Can be applied on all components with any material thickness.
Sürekli sıcak daldırma galvanizleme yöntemi ile yapılır.

Zinc layer is applied to both sides of a wide strip during its passage through a bath of liquid zinc. The wide strip is then cut to finish width strips. Has smooth and shiny surface, slightly greased. Holes and cut edges expose bare metal. Corrosion protection of the bare edges up to 2mm material thickness is provided by the by-cathodic protection effect. Therefore, components with a material thickness higher than 2mm are to be hot dip galvanized or electrogalvanized if welding is required in production. Use for non-welded components up to 2mm thickness recommended.

Çinko banyosunda sürekli galvanizleme yapılarak bantın 2 yüzünde çinkodan geçirilmektedir. Parlak, ve hafif yağlı bir yüzey bırakır. Kaynaklı malzemede ve 2mm den kalın halde kullanılmaz. 2mm e kadar kullanıldığında imalatta yapılan delme ve kesme işlemleri sonucunda sacda meydana çıkan "çiplak" malzeme katodik etki ile kendi kendini kapatır. Bu işlem sadece 2mm e kadar olan PG saclarda gerçekleşir.

DIN 50 961,
TSE-149Electro
Galvanization

EG

Electrolytic galvanizing. Not alloys with base material. Can be applied on all components with any material thickness.
Elektrolitik galvanizleme yöntemi ile yapılır. Her malzeme kalınlığına uygulanabilir.

Coating thicknesses are in between 8 to 15 μ m.

Mostly used in fixing parts such as small components, and bolt sets. Has a smooth, shiny surface with 2 color options as metallic and brass-like (yellowish). Recommended only for dry interior areas.
GERPAAS fixing sets (bolts, nuts, and washers) are manufactured in electrogalvanized finish unless otherwise requested.
Ağirlikli olarak civata gibi küçük parçalar için kullanılır. Sarı ve beyaz (metallik) renk seçenekleri vardır.