Fokus ZINK Galvanische Überzüge

Nachfolgende Zusammenfassung hilft Ihnen bei der qualitativen Beurteilung von Zinkdruckgussteilen, sowie bei der Entscheidungsfindung, welches Verfahren für Ihre Artikel geeignet erscheint.

- **Cyanidische Verkupferung** Es wird ein durchgehender Kupferbelag erzeugt, damit folgende saure Galvanisierlösungen die Zink-Gussstücke nicht angreifen.
  Nicht verschlossene Spalten oder Fugen werden möglicherweise von späteren Lösungen angegriffen.

- **Vernickeln (Glanz-, Halbglanz- oder Seidenglanz)** Zum Korrosionsschutz und als dekoratives Finish.
  Zu dick: Entstehen vorstehender Grate.
  Zu dünn: Mangelhaftes Galvanisieren in den Ecken. Abschälen (Abblättern) durch starke Spannungs- und Belastungswirkungen. Knötchenbildungen sind gewöhnlich die Folge einer Verunreinigung der Lösung. Eine Penetration zuvor angebrachter Schichten führt zu Korrosion.

- **Verchromen** Als farbliches Finish zur Verhinderung von Mattierungen oder Anlauferscheinungen und zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit. Einschluss von Lösungsanteilen mit nachfolgender Korrosion.

- **Versilbern, Vermessingen, Vergolden usw.** Für entsprechende Farb- und Dekorationseffekte.
  Zu dünne Schichten bewirken keine ausreichende Abdeckung. Verunreinigung des Bades führt zu Farbabweichungen (besonders Messing).

- **Verzinnen** Vornehmlich für elektronische Bauteile, zur Herstellung von Lötbarkeit.

Notizen

Ihr direkter Kontakt
Jeners Druckgusstechnik GmbH | Zentrale: +49(0)2058-7785.0 | Fax: +49(0)2058-7785.99