


K-Standard		20620.0002			
Issued by TLL	Authorized by MAO	Valid from 2020-11-13	Page 1(2)	Edition 2	
Oorganisk ytbehandling – tillverkningskrav: Varmförzinkning Inorganic surface treatment – manufacturing requirements: Hot dip galvanizing					

Withdrawn – Replaced by KGS 50515

1 TILLVERKNINGSKRAV

Zink, tillverkat genom elektrolys, skall användas i zinkbadet. Zinkhalten i badets arbetsområde får inte understiga 98%.

1.1 Utseende

Blankt eller grått utseende.

1.2 Yta

Följande ytbehandlingsfel tillåts ej:

- blåsor
- taggar
- obelagda ytor

Följande ytbehandlingsfel tillåts såvida de inte inverkar på detaljens användning och funktion:

- klumpar
- droppar
- tjocka rinningar

Följande ytbehandlingsfel kan tillåtas:

- mörkare grå områden
- cellformiga mönster av mörkgrå linjer mellan ljusgrå områden
- mindre ojämnheter i ytan
- vitblemma

1.3 Vidhäftning

Beläggningens vidhäftning ska vara god och får inte visa benägenhet att lossna eller flaga.

1.4 Skiktthjocklek

Minsta tillåtna skiktthjocklek är beroende på föremål och godstjocklek enligt EN-ISO 1461 Tabell 3 eller Tabell 4.

1.5 Övriga krav

Förbehandling

- Betning rekommenderas för rengöring av basmetallens yta
- Ytföreningar som inte avlägsnas genom betning, t ex olja, fett, färg, svetslagg och liknande föreningar skall avlägsnas före betning

Efterbehandling

- Gångor och hål skall rensas efter varmförzinkningen

2 HÖGHÅLLFASTA MATERIAL

1 MANUFACTURING REQUIREMENTS

Zinc, manufactured by electrolysis, shall be used in the zinc bath. Zinc content in the working area of the bath may not be below 98%.

1.1 Appearance

Bright or grey appearance.

1.2 Surface

The follow surface treatment defects are not permitted:

- blisters
- jags
- bare surfaces

The following surface treatment defects are permitted if they does not effects and functionality of the article:

- lumps
- drops
- thick rinnings

The following surface treatment defects are permitted:

- darker grey areas
- cellular patterns of dark grey lines between light grey areas
- smaller irregularities in surface
- white rust

1.3 Adhesion

The adhesion of the treatment shall be good and may not show susceptibility to get loose or flake.

1.4 Coating thickness

Minimum permitted coating thickness is depending on article and its thickness according to EN ISO 1461 Table 3 or Table 4.

1.5 Miscellaneous requirements


Pre-treatment

- Pickling is recommended for cleaning of the basic metal surface
- Surface impurities not removable by pickling, for example oil, grease, color, slag and similar, shall be removed before pickling

After-treatment

- Threads and holes shall be cleaned after the galvanizing

2 HIGH YIELD STRENGTH MATERIAL

K-Standard		20620.0002			
Issued by TLL	Authorized by MAO	Valid from 2020-11-13	Page 2(2)	Edition 2	
Oorganisk ytbehandling – tillverkningskrav: Varmförzinkning					
Inorganic surface treatment – manufacturing requirements: Hot dip galvanizing					

Stor försiktighet bör iaktas med skruvar och detaljer i hållfasthetsklass högre än 8.8 eller motsvarande på grund av risk för spänningskorrosion i basmaterialet.

Maintain cautiousness when treating fasteners and articles with strength classification higher than 8.8 depending on risk of stress corrosion cracking in the base material.

3 KORROSIONSBESTÄNDIGHET

Korrosionsbeständigheten ska testas enligt K20982.0001 Accelererande korrosionsprovning.

Tid till vitblemma : 2 veckor

Tid till basmetallkorrosion : 6 veckor

Alternativt,
ISO 9227 Saltdimsprovning

Tid till vitblemma: 240 timmar

Tid till basmetallkorrosion: 720 timmar

3 CORROSION RESISTANCE

The corrosion resistance should be tested according to K20982.0001 Accelerated corrosion test.

Time until white corrosion appears : 2 weeks

Time until base metal corrosion appears : 6 weeks

Alternatively,
ISO 9227 Salt spray tests

Time until white corrosion appears: 240 hours

Time until base metal corrosion appears: 720 hours