

Technische fiche Galvaniseren & Elektrolytisch verzinken



(opgelet : dit is een geretoucheerd beeld om het galvanisatie principe te illustreren.)

PROCES

Ontvetten

De radiatoren worden elektrolytisch ontvet in een waterige oplossing op basis van natriumhydroxide en een bevocht-tiger, op een temperatuur van ongeveer 50°C.

Beitsen

Vervolgens worden de radiatoren gebeitst in een oplossing op basis van 10-15% zwavelzuur en 85-90% water, eveneens op een temperatuur van 50°C. Additieven worden toegevoegd om het beitsen te versnellen en aantasting van het grondmateriaal te vermijden.

Elektrolytisch verzinken heeft als doel een radiator extra tegen corrosie te beschermen.

Door alkalische elektrolyse wordt zink in dunne, egale lagen op de radiatoren aangebracht. Vervolgens worden de radiatoren voorzien van een hoogwaardige kataphorese primer en een eindlaag in epoxy-polyester poederlak (RAL 9016).

Dankzij de gegalvaniseerde onderlaag genieten de radiatoren van een maximale bescherming tegen corrosie en zijn ze zeer geschikt voor vochtige ruimtes zoals badkamers, toiletten, slecht verluchte ruimtes, etc.

Verzinken

Het effectief verzinken gebeurt in een waterige oplossing op basis van natriumhydroxide (ongeveer 130 gr/l), zink als metaal (6-8 gr/l met een zuiverheid van 99.99%) en de bijhorende additieven.

Drogen & beschermen

Na de nodige spoelingen worden de radiatoren ondergedompeld in een waterige beschermoplossing en nadien gedroogd dmv hete lucht. Dit elektrolytisch verzinken is een proces op basis van alkali: dus geen insluiting van eventuele zuurresten wat positief is met betrekking tot het achteraf lakken van de radiatoren. De uiteindelijke dikte van de zinklaag bedraagt 6 micron. Galvanisatieproces conform DIN-50961.



Elektrolytisch verzinken is mogelijk bij volgende modellen:

- E-Flow Integra - E-Flow Parada - E-Flow Ramo
- Compact
- Vertical
- CLD - CLD Hygiëne
- Kos H & V
- Faro H & V
- Integra PR - Integra Hygiëne



**10 jaar
garantie**