



Sürekli ve Parça Daldırma Galvanizleme

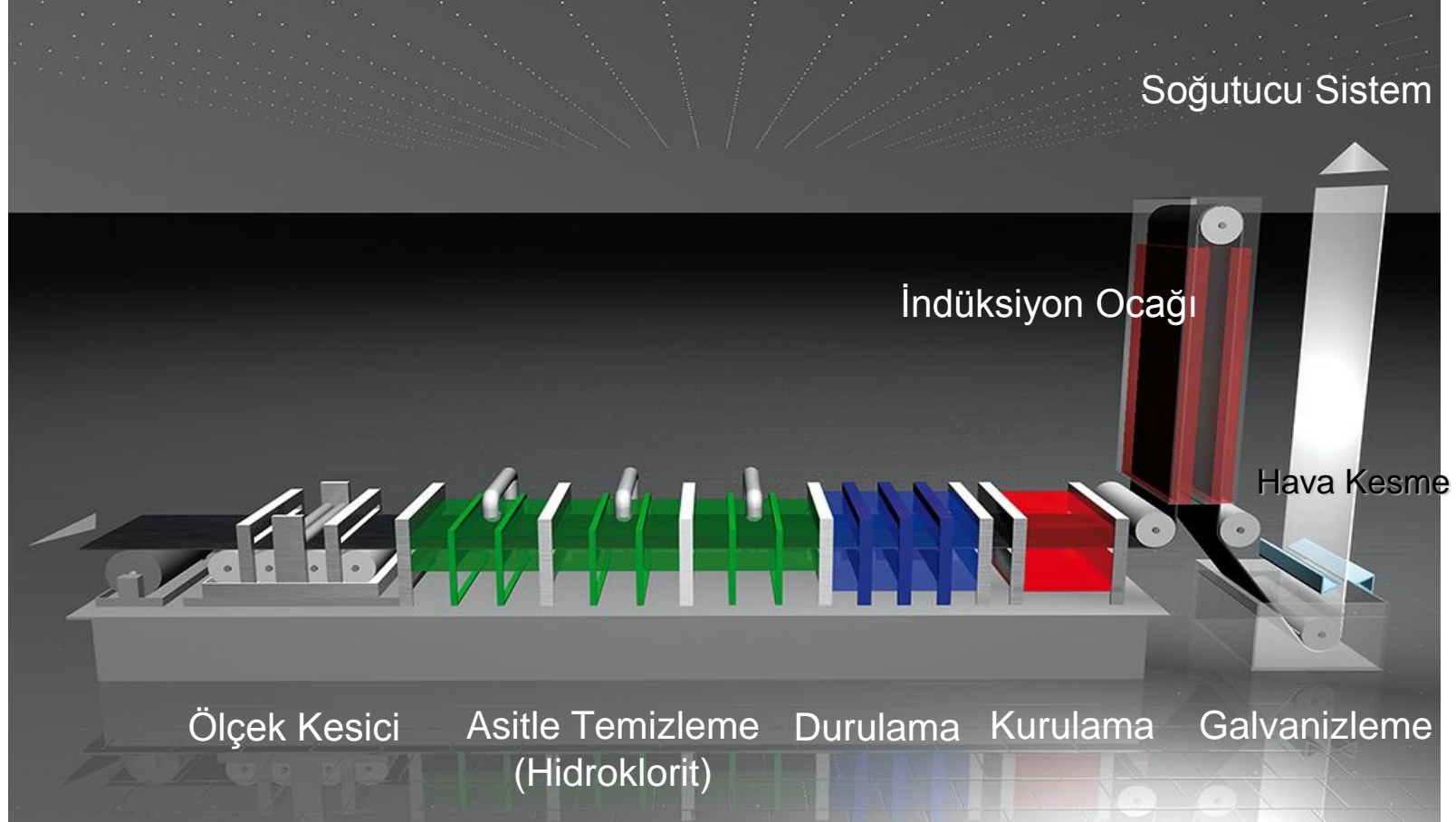
Teknolojik Karşılaştırma

İçerik

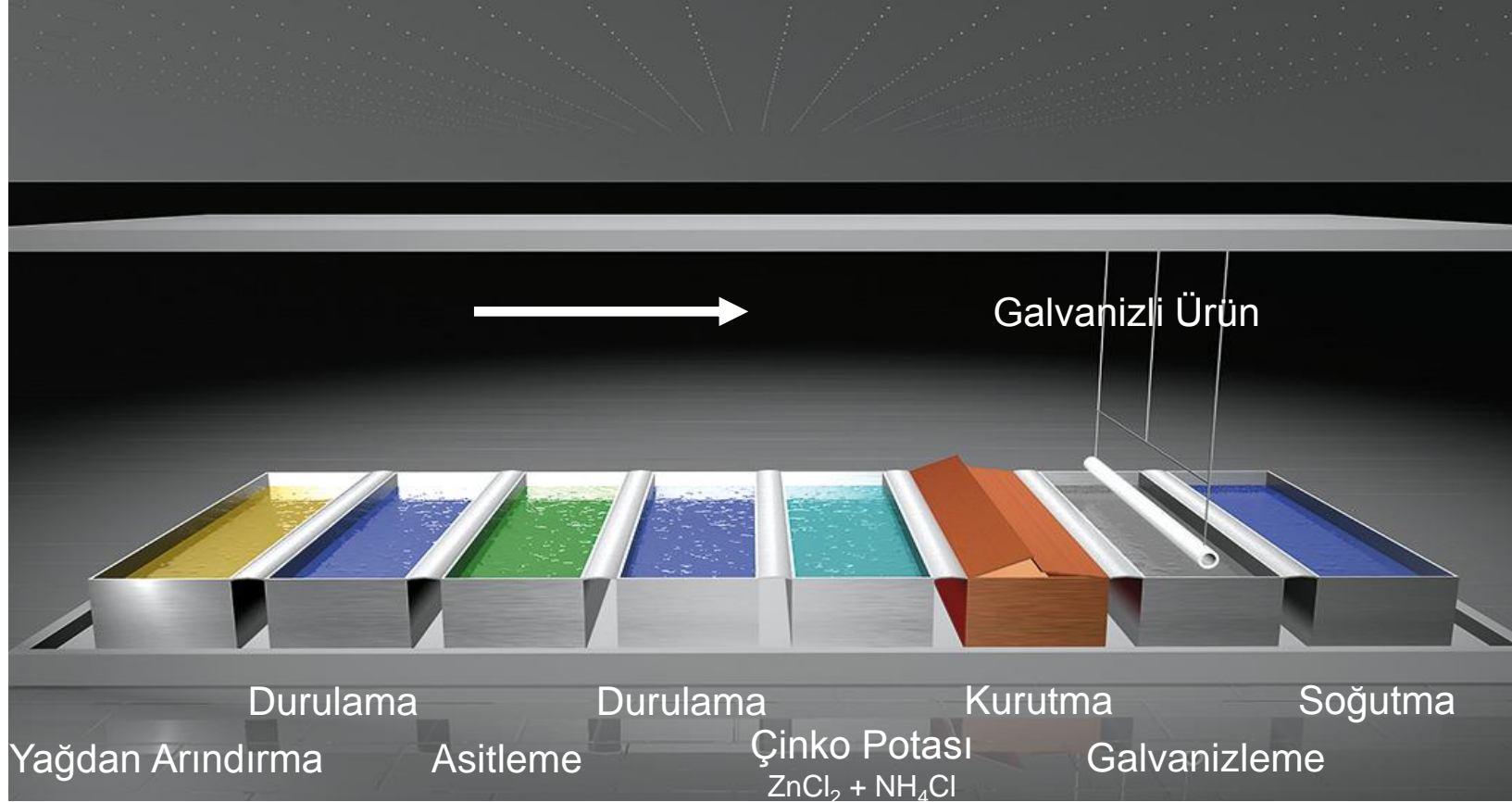
- İşlem Teknolojisi
- Kaplama Yapısı
- Ürün Özellikleri
- Müşteri Faydaları

Sürekli Galvanizleme

Wuppermann Teknolojisi



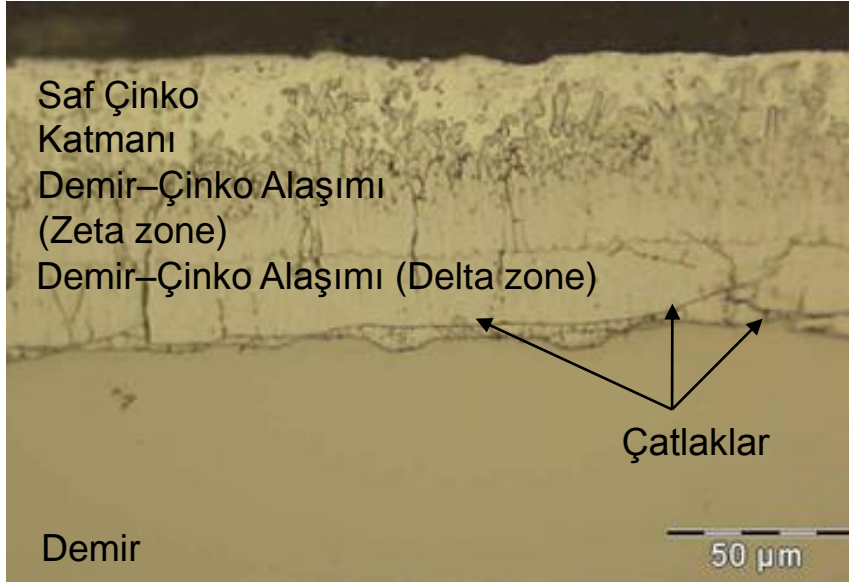
Daldırmalı Galvanizleme



Yöntem

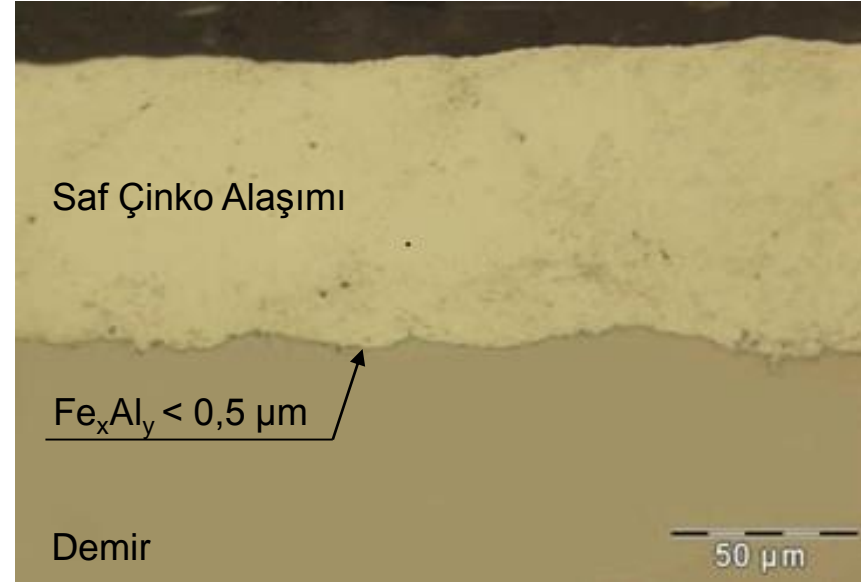
Teknoloji	Temel malzeme yüzeyinin ıslatılması için ön koşul.	Galvanizleme mal daldırma sıcaklığı	Çinko banyosunda daldırma süresi
Daldırma Galvanizleme	Fluxmedium ile baz ürünün üzerine oksitlerin uzaklaştırılması.	80 to 100°C	Birkaç dakika
Sürekli Galvanizleme	Deoxidizing koşulları altında fırın içindeki alt tabaka üzerindeki oksitlerin çıkarılması.	490 to 550°C	Birkaç saniye

Mikrobiyolojik Bakış



Parça Daldırma:

Yüzey Kaplaması Yaklaşık Olarak % 30 Saf Çinko, Geri Kalan ise Demir Çinko Alaşımıdır. Mikro çatlaklar ile demir açısından zengin olan bölgeler benzer özelliktedir.

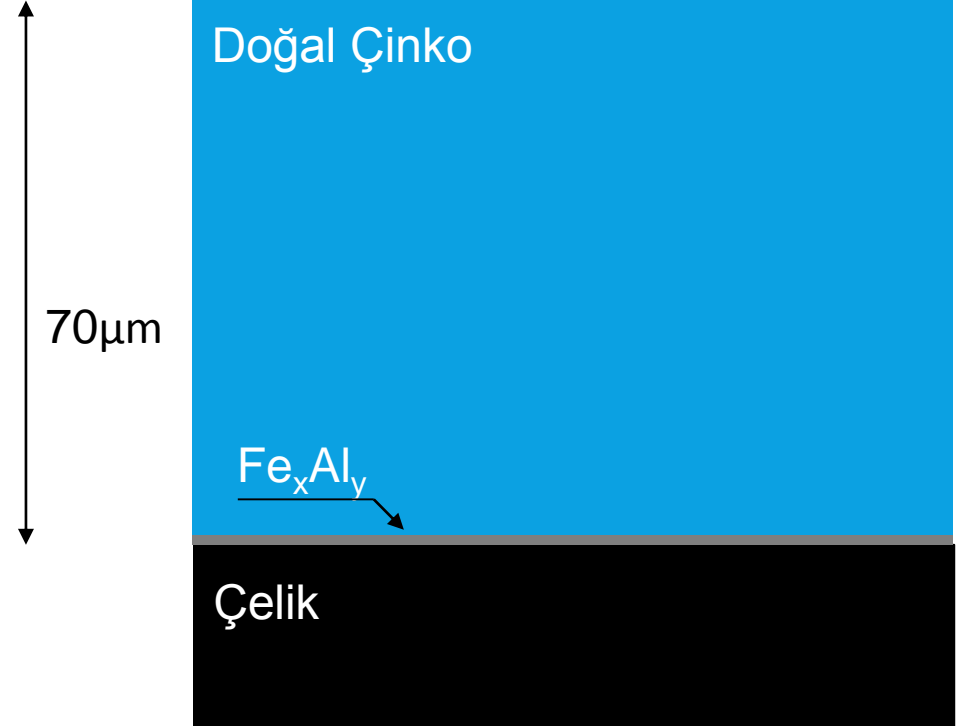
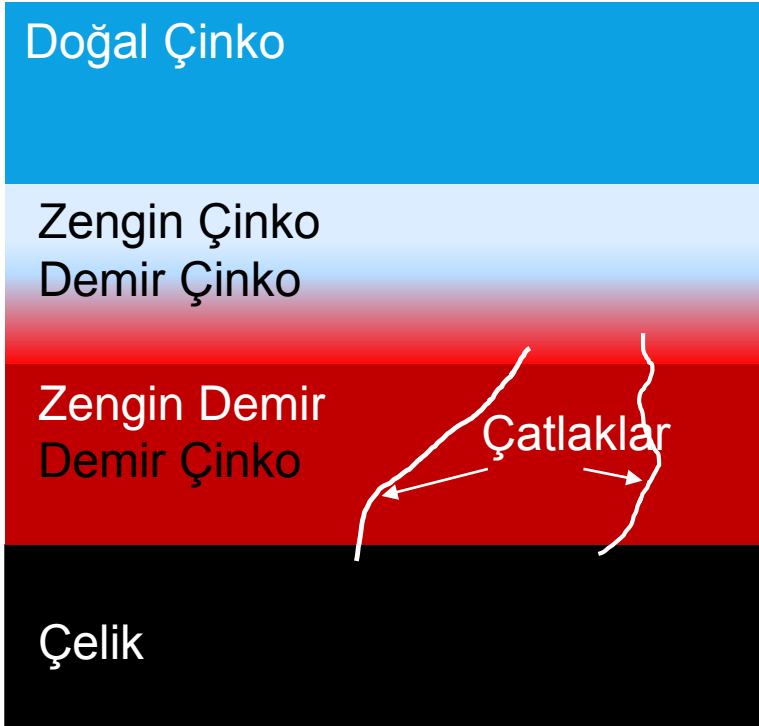


Sürekli Galvanizleme:

Kaplama neredeyse %100 Saf Çinkodur. Bu çok ince Fe_xAl_y tabakası bir bağlama maddesi olarak hareket eder ve FeZn-alaşımının oluşturulması önler.

Şematik Ayrışma Süreci

Orijinal Durum



Şematik Ayrışma Süreci

Gelişmiş Durum



Yıpranmış saf çinko –
Kullanabilir korozyon koruması



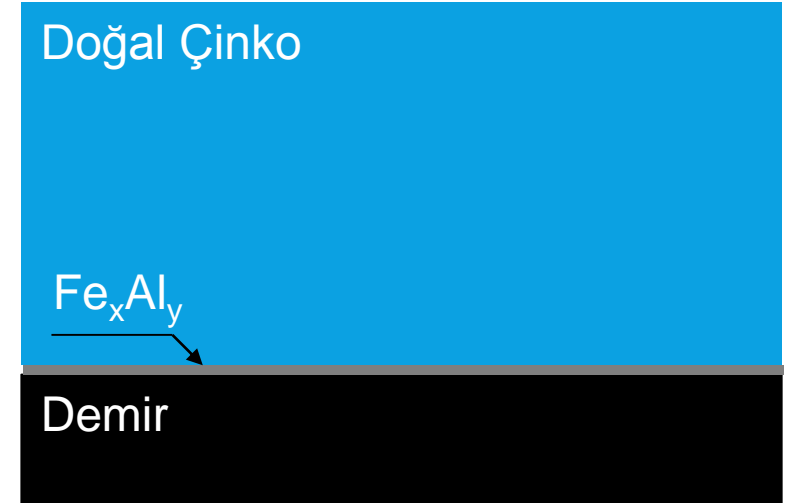
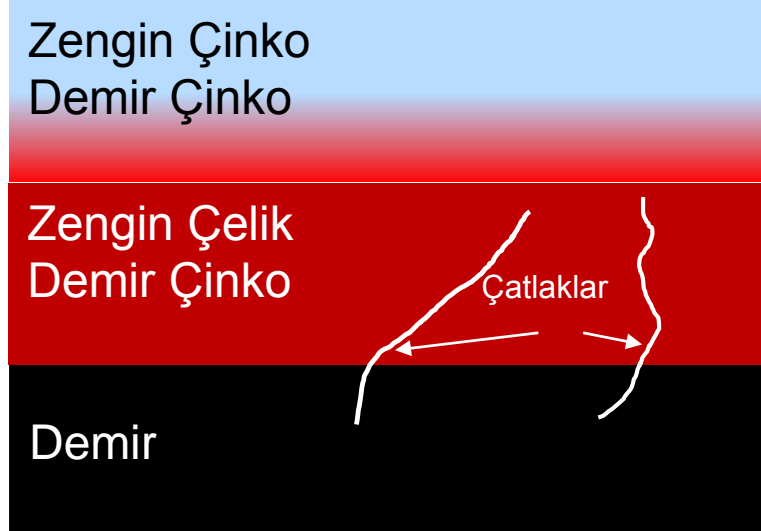
Korozyon koruma yüzeyi duruyor



Kahverengi - Kırmızı renklenme başlangıcı –
browning olarak adlandırılan



Mükemmel Yüzey



Şematik Ayrışma Süreci

Uzun süreli açık hava kullanımdan sonra (>15 yıldan fazladır EN ISO 9223)



Yıpranmış saf çinko, hala kullanılabilir korozyon koruması.



Korozyona karşı hala korumalı



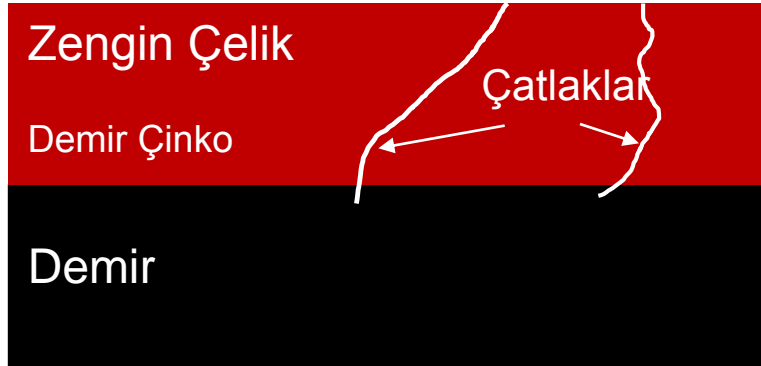
Kahverengi - Kırmızı renklenme başlangıcı



Mükemmel Yüzey



Potansiyel çatlaklar ile çelik yüzey üzerindeki korozyon penetrasyonunun hızlanması



Vaka Çalışması

Daldırma Galvaniz



- "Browning"
kahverengi-kırmızı renklenme.
- Korozyon penetrasyonu
çeliğin
yüzeyi ile doğru orantılıdır.



Örnek Çalışması

Daldırma Galvaniz

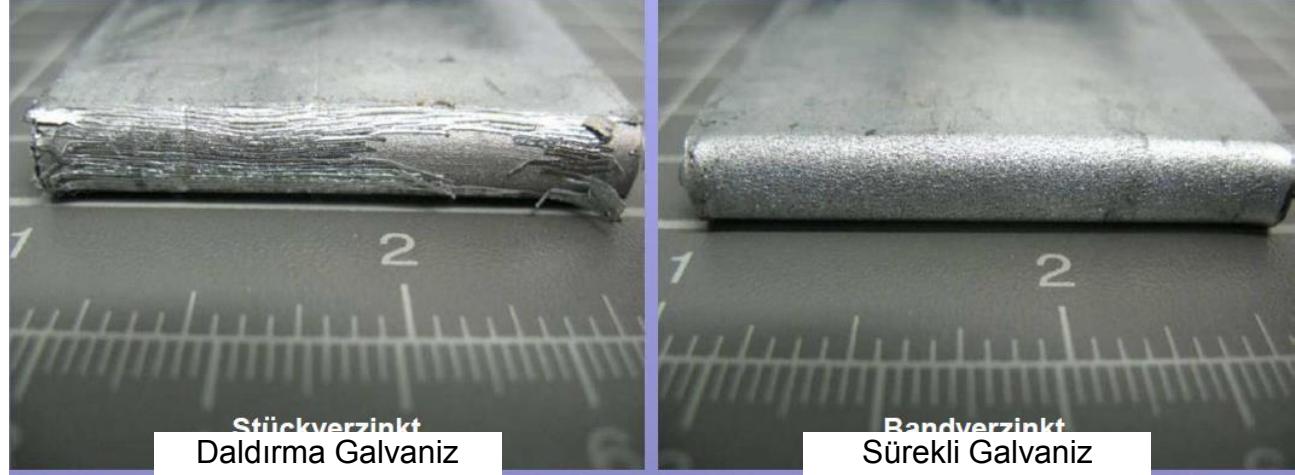


- "Browning" kahverengi-kırmızı renklenme
- Sürekli su olan bölgeler çok hızlı Etkilenmektedir.

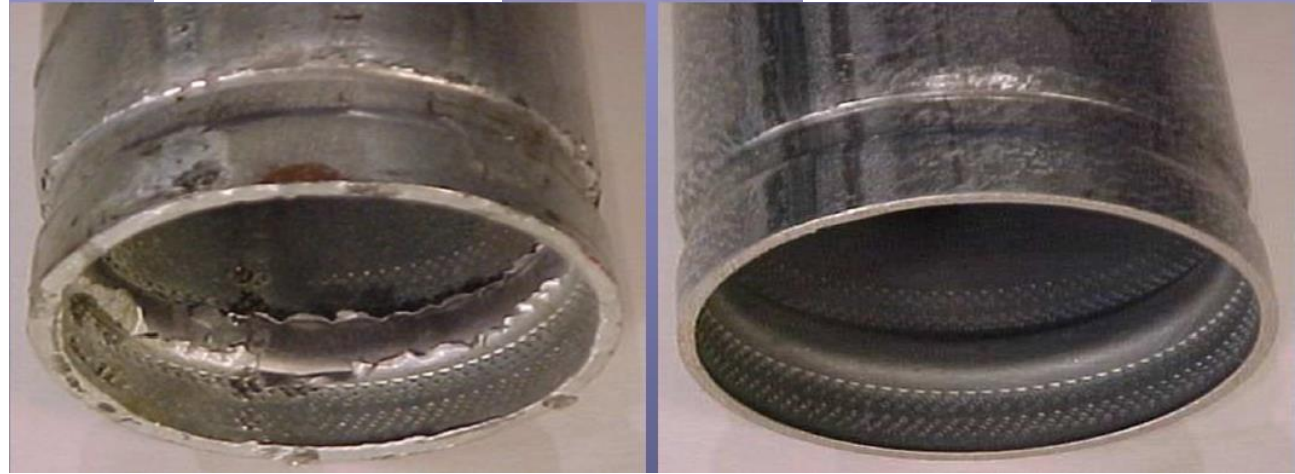


Şekillendirme Performansı

180° Bükme testi



Tamamen galvanizli
Çelik boru



Şekillendirme Performansı

Sürekli Galvanizleme: Çelik sınıfı DD12; kalınlığı 3,5 mm, Z1000, Ort. 70 mikron (her yüzeyi)



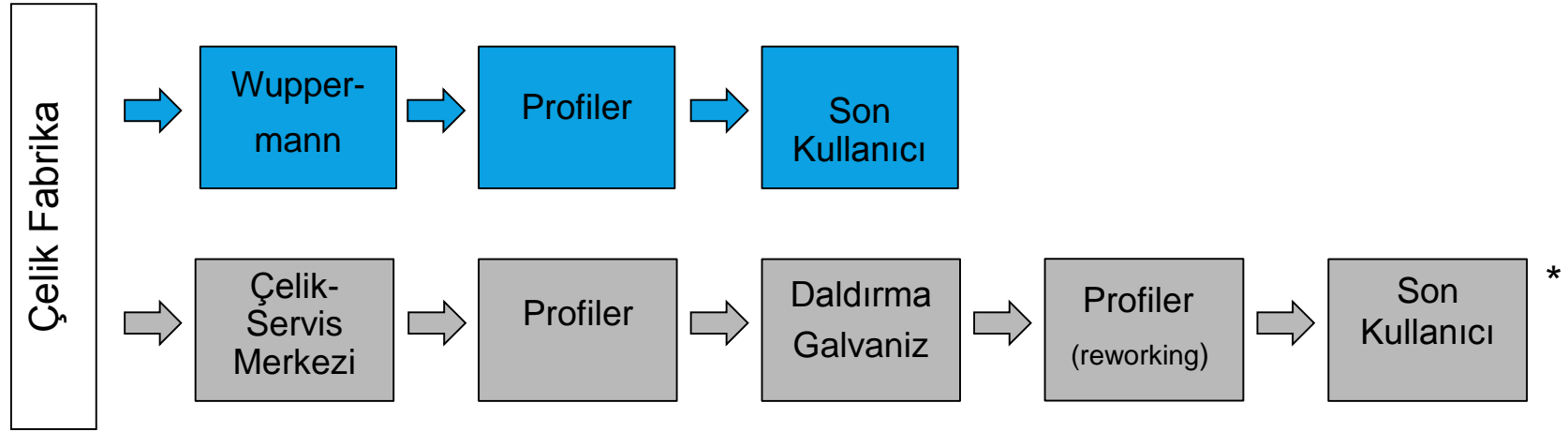
Daldırma Galvanizleme: Steel grade DD12; kalınlığı 3,5 mm; Z1200; Ort 86 μ m (her yüzeyi)



Sürekli Galvanizli Yassı Çelik Kalite Avantajları:

- Punch ve delikli ürünlerde çinko cürufu yoktur. Elden geçirmek gerekmez.
- Homojen yüzey yapısı, düzgün kaplama kalınlığı. Yani, herhangi bir çinko cürufu veya kusur yoktur.
- Wuppermann, bantları önce dilip sonra galvanizleyerek, kenarları galvanizli olan bantlar üreten Avrupa'daki tek üreticidir. Kenarı galvanizli bantlar çepe çevre koruma sağlar.
- Aynı zamanda, galvanizli bu bantlar istenirse "B" ve "C" yüzey olarak da üretilebilir.
- Farklı ürün üretebilme esnekliği
- Etkin mali lojistik.

Kısa, ekonomik lojistik zincir



İşlenmiş Borularda Kalite Avantajı Sağlar

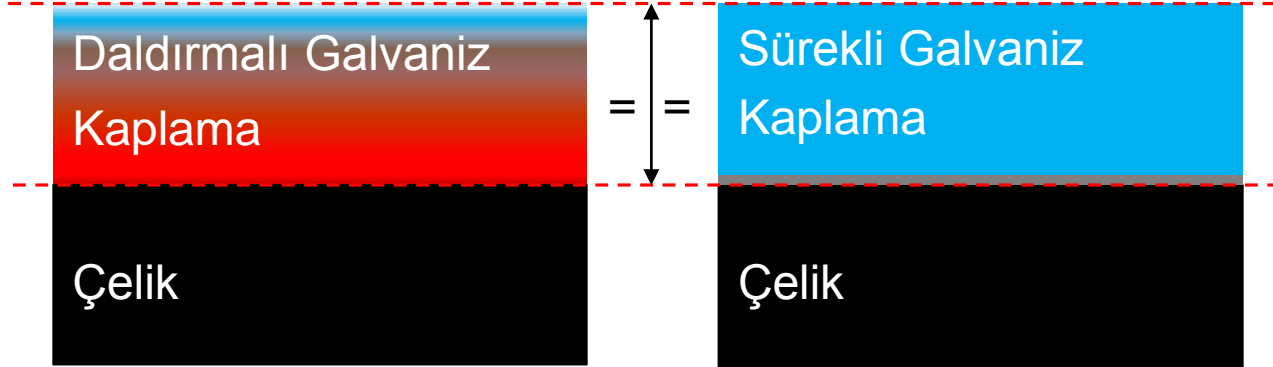


Daldırma Galvaniz Boru

Sürekli Galvanizli Boru

Kaplama kalınlığına ilişkin öneri

DIN EN ISO 1461:2009-10 (daldırma galvanizleme) dikkate alındığında Wuppermann 1:1 'lik bir orana göre sürekli galvanizlemeyi önerir.



İletişim

Galva Metal Sanayi ve Ticaret A.Ş

Arslanbey OSB Yanı,
Bakırlı Mah. Bingazi Sok No:17/A
Sarimeşe, Kartepe, Kocaeli

Tel: +90 262 371 60 16

Faks:+90 262 371 60 17

info@galvamedal.com.tr