



The Brock Metal Company Ltd

Walsall Road, Norton Canes,
Cannock, Staffordshire. WS11 9NR
Großbritannien

Tel: +44 (0) 1543 276666
Fax: +44(0) 1543 246418
E-mail: brock@brock-metal.co.uk

www.brockmetal.com



The Brock Metal Company Limited

ZINKLEGIERUNGSSPEZIFIKATIONEN FÜR DAS
VERZINKEN



BROCK



The Brock Metal Company Limited

BROCK



The Brock Metal Company Limited

BROCK



Brock Metal beliefert die Verzinkungsindustrie seit mehr als 30 Jahren mit speziellen Legierungen und genießt einen hervorragenden Ruf für die Lieferung von streng kontrolliertem, hochwertigem Metall.

Unsere Legierungsprodukte werden primären Metallbädern zugesetzt. Legierungen können gezielt auf spezifische Kundenanforderungen abgestimmt und durch unser lückenloses Rückverfolgbarkeitssystem verwaltet bzw. weiterentwickelt werden. Alle Verzinkungszusätze sind als primäre und sekundäre Güteklassen erhältlich. Durch unübertroffenes Know-how, vorbildliche Systeme und Rückverfolgbarkeit gewährleistet Brock Metal höchste Zuverlässigkeit seiner Produkte in der Konstruktions-, Spezifikations- und Produktionsphase.



Im Gegensatz zu anderen Metallen wurde für Zinklegierungen eine Reihe von Oberbegriffen entwickelt, was immer noch zu einiger Verwirrung unter Verzinkern und Planern führt. Daher befürworten wir nachhaltig die Identifizierung von Legierungen durch die einschlägigen, in dieser Broschüre aufgeführten EN-Normen bzw. internationalen Normenklassifizierungen.

Unsere Zinklegierungen werden alle aus Primär- oder Neuzink hergestellt, das SHG (Super High Grade) bzw. Zn1 als Güteklassen entspricht. Der Reinheitsgrad beträgt 99,995 % und internationale Spezifikationen wie zum Beispiel EN1179 werden erfüllt. Unsere Qualitätssicherungssysteme sind vollständig nach ISO 9001 akkreditiert.

Verzinkungsfotos auf dem Deckblatt freundlicherweise von Wedge Group Galvanizing zur Verfügung gestellt.



Zn Al Vorlegierungen (G5, G10, G15, G20)

Gewöhnliche Aluminiemeinschlüsse in einem Feuerverzinkungsbad können mithilfe von Vorlegierungen erfolgreich so angepasst werden, dass wichtige Variationen erzielt werden, die in unterschiedlichen Prozessen benötigt werden. So werden schnelle Anstiege des Aluminiumgehalts ermöglicht, ohne dass der Beschichtungsprozess oder die grundlegenden Bestandteile des Tauchbades beeinträchtigt werden. Hergestellt als 5-, 10-, 15- oder 20-prozentiges Aluminium.

Chemische Analyse:

Legierungszusätze	Fremdbestandteile	
Aluminium G5	5% Nominal	Mg 0,03
Aluminium G10	10% Nominal	Cu 0,03
Aluminium G15	15% Nominal	Fe 0,05
Aluminium G20	20% Nominal	Sn 0,002
		Pb 0,01
		Cd 0,005
		Si 0,015
		Zn Rest

Zn Ni Vorlegierungen

Nickeleinschlüsse in einem Feuerverzinkungsbad können mithilfe dieser Vorlegierungen erfolgreich so angepasst werden, dass wichtige Variationen erzielt werden, die in unterschiedlichen Prozessen benötigt werden. Hergestellt als 0,5 oder 1 % Nickelzusatz.

Chemische Zusammensetzung:	Min.	Max.
0,5% Ni	0,45	0,55
1% Ni	0,95	1,05

Fremdbestandteile:	0,5% Ni	1% Ni
Al	0,005	0,005
Mg	0,005	0,005
Cu	0,001	0,005
Fe	0,005	0,005
Sn	0,005	0,005
Pb	0,01	0,02
Cd	0,003	0,003
Zn	Rest	Rest



The Brock Metal Company Limited

BROCK



The Brock Metal Company Limited

BROCK



Technigalva NA Zn Ni 2 Al

Eine 2-prozentige Nickel-Vorlegierung, die aus Z1-Zink 99,995 % entweder in Block- oder Barrenform hergestellt wird. Grundsätzlich als Vorlegierung verwendet, um kontrollierte Mengen an Nickel zum Feuerverzinkungsbad hinzuzufügen, um die Qualität der feuerverzinkten Beschichtungen zu verbessern.

Chemische Zusammensetzung:	
Ni	2% Nominal
Al	0,80 Nominal

Fremdbestandteile:	
Mg	0,005
Cu	0,01
Fe	0,05
Sn	0,005
Pb	0,02
Cd	0,003
Zn	Rest

Technigalva NS Zn Ni 2

Eine 2-prozentige Nickel-Vorlegierung, die aus Z1-Zink 99,995 % entweder in Block- oder Barrenform hergestellt wird. Grundsätzlich als Vorlegierung verwendet, um kontrollierte Mengen an Nickel zum Feuerverzinkungsbad hinzuzufügen, um die Qualität der feuerverzinkten Beschichtungen zu verbessern.

Chemische Zusammensetzung:	
Ni	2% Nominal

Fremdbestandteile:	
Al	0,005
Mg	0,005
Cu	0,01
Fe	0,05
Sn	0,005
Pb	0,02
Cd	0,003
Zn	Rest

Zn Ni Bi Vorlegierungen

Nickel- und Wismuteinschlüsse in einem Feuerverzinkungsbad können mithilfe dieser Vorlegierungen so angeglichen werden, dass wichtige, in unterschiedlichen Verfahren benötigte Variationen erzielt werden.

Chemische Zusammensetzung:		
	Min.	Max.
Ni	0,47	0,53
Bi	0,12	0,18

Fremdbestandteile:		
	0,5% Ni	1% Ni
Al	0,005	0,005
Mg	0,005	0,005
Cu	0,001	0,005
Fe	0,005	0,005
Sn	0,005	0,005
Pb	0,01	0,02
Cd	0,003	0,003
Zn	Rest	Rest

Zn Sb Vorlegierungen

(2%, 5%, 10%)

Antimoneinschlüsse in einem Feuerverzinkungsbad können mithilfe von Vorlegierungen erfolgreich so angepasst werden, dass wichtige Variationen erzielt werden, die in unterschiedlichen Prozessen benötigt werden. Hergestellt als 2-, 5- oder 10-prozentiger Antimonzusatz.

Erhältlich in Gebinden zu 500 oder 1.000 kg.

Fremdbestandteile:	
Mg	0,005
Cu	0,001
Fe	0,05
Sn	0,005
Pb	0,020
Cd	0,003
Zn	Rest

Galfan-Legierungen

Galfan 5-7 ist ein Verzinkungslegierungszusatz für Stahlband-Beschichtungsanlagen beim Feuerverzinkungsverfahren. Sowohl das Aluminium als auch das Mischmetall (Cer und Lanthan) sind variabel, um die jeweiligen verfahrenstechnischen Anforderungen von Stahlwerken zu erfüllen. Galfan ermöglicht es, beschichteten Stahl mit einer dünneren, helleren und korrosionsbeständigeren Beschichtung herzustellen, als bei normalen Verzinkungsverfahren möglich ist.

Chemische Richtwerte: Aluminium, Cer und Lanthan sind variabel, um individuelle Anforderungen von Stahlwerken zu erfüllen.

Al	4-7,5%
Ce & La	0,03-0,10%

Fremdbestandteile:	
Fe	0,075
Si	0,015
Pb	0,005
Cd	0,005
Sn	0,002
Sonstige jeweils	0,02
Sonstige insgesamt	0,04
Zn	Rest



The Brock Metal Company Limited

BROCK

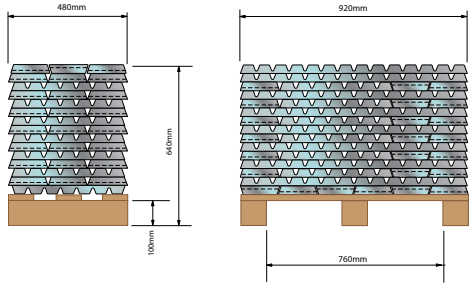


The Brock Metal Company Limited

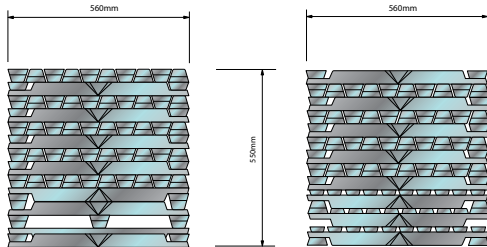
BROCK



STANDARD-INGOTS UND -STAPEL

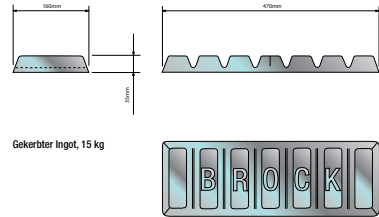


„Sideline“ Ingot-Stapel – bei G5-Verzinkungslegierungen und anderen Legierungen auf Wunsch.
Stapel-Nenngewicht – 1000 kg. Lieferung: gebändert, unwickelt auf Holzpaletten.



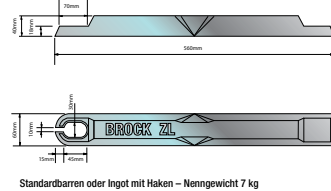
„Slotted“ Standard-Stapel – 750 kg lt. Zeichnung oder 1000 kg bei 700 mm Höhe
Bei ZL2, ZL3, ZL5 – Stangen-Ingots mit Haken
Lieferung: gebändert und mit Kunststoff umwickelt

Erhältlich in Gebinden zu 500 oder 1.000 kg

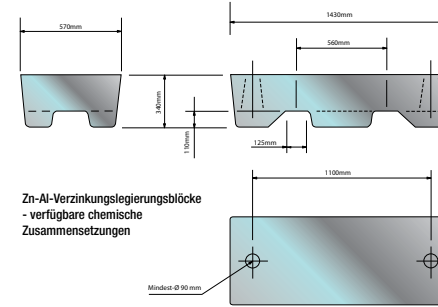


Zn-Al-Verzinkungslegierungsblöcke
- verfügbare chemische Zusammensetzungen

Abmessungen: 1,42 x 0,58 x 0,45 Meter
1.000 kg = 50 kg

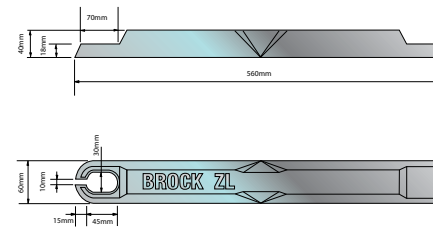


Standardbarren oder Ingot mit Haken – Nenngewicht 7 kg



Zn-Al-Verzinkungslegierungsblöcke
- verfügbare chemische Zusammensetzungen

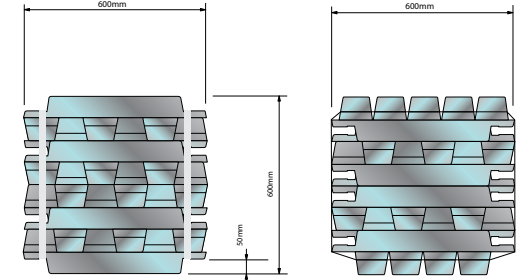
Abmessungen: 1,42 x 0,58 x 0,45 Meter
1.000 kg = etwa 50 kg



Standardbarren oder Ingot mit Haken – Nenngewicht 7 kg

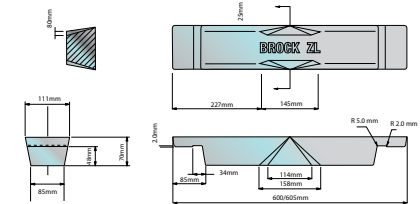
Erhältlich in Gebinden zu 500 oder 1.000 kg

STANDARD-INGOTS UND -STAPEL

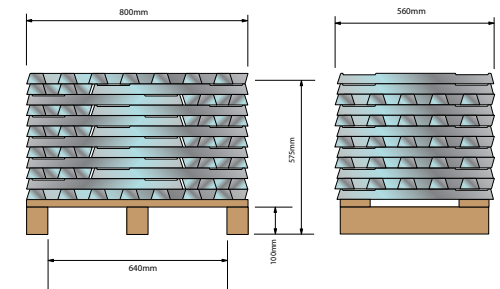


Standard-Ingot-Stapel - 24-kg-Ingot – 1.000 kg

Abmessungen: 0,6 x 0,3 x 0,6 Meter
Ingots: 23,5 kg = etwa 1 kg
Gebinde: 1.058 kg = etwa 45 kg



24-kg-Ingot



Standardstapel auf Holzpalette – 1000 kg
Für ZL2, ZL3, ZL5, Standard-Ingot und Ingot mit Haken oder als Barren.