



Technisch Infoblad 8

Identificatie  
van thermisch  
te verzinken  
onderdelen



1



2



3

Zinkinfo Benelux stelt zich onder andere ten doel om thermisch verzinkt staal te promoten en om kennis van alle aspecten van het thermisch verzinken te vergroten onder iedereen die professioneel of educatief een relatie heeft met het vakgebied dat thermisch verzinken beslaat.

Dit Technische Infoblad is er slechts één uit een reeks. Kijk voor meer uitgaven op [www.zinkinfobenelux.com](http://www.zinkinfobenelux.com).

#### WILT U MEER WETEN?

Stuur een e-mail naar [guus@zinkinfobenelux.com](mailto:guus@zinkinfobenelux.com). Guus Schmittman is onze Technische Expert.



Verzinkerijen behandelen dagelijks grote, uit verschillende onderdelen samengestelde partijen/loten van meerdere klanten. Om praktische redenen worden vaak bepaalde partijen opgesplitst en wordt materiaal van verschillende klanten samen behandeld. Om verwisseling van materiaal uit te sluiten is het daarom raadzaam dat staalconstructeurs hun staaldelen merken op een met de verzinkerij afgesproken manier.

Wanneer merktekens ook na het verzinken nuttig zijn (bij montage bijvoorbeeld) zal de constructeur voor merkmethodes van permanente aard kiezen. Zo niet dan volstaan markeringen van tijdelijke aard.

- 1 Opgelast merkteken
- 2 Opgelast merkplaatje
- 3 Merkplaatjes
- 4 Ingeslagen merkteken



#### MERKMETHODES VAN PERMANENTE AARD

Meestal wordt gekozen voor één van de volgende drie mogelijkheden:

- [Inslaan van diepe slagletters](#)  
Dit inslaan gebeurt rechtstreeks op het zwarte (niet verzinkte) staaldeel. Men kiest bij voorkeur een centrale, goed zichtbare en bereikbare plaats. De slagletters of codes moeten voldoende hoog (10-15mm) en diep ( $\geq 1$ mm) zijn om ook na het verzinken goed leesbaar te blijven.
- [Oplassen van merktekens of codes \(zie ook afbeelding 1\)](#)  
Dit gebeurt eveneens rechtstreeks op het zwarte staal. De cijfers of letters worden gevormd door een kraalvormige aaneenschakeling van lasstrepen en/of druppels. In dit geval moet de constructeur er goed op letten dat, na het oplassen, de eventueel toegepaste lasspray volledig verwijderd wordt om een goede kwaliteit van de verzinklaag ter plaatse te verzekeren.
- [Oplassen van diep ingeslagen of opgelaste blankstalen merkplaatjes \(zie ook afbeelding 2\)](#)  
Ook hier dient de lasspray grondig verwijderd te worden.

#### MERKMETHODES VAN TIJDELIJKE AARD

Meestal wordt hier gekozen uit één van de twee volgende mogelijkheden

- [Bevestigen van merkplaatjes met staaldraad \(zie ook afbeelding 3\)](#)  
De merktekens op deze merkplaatjes kunnen ofwel diep ingeslagen worden ofwel opgelast. Met ijzerdraad bevestigen ervan zal voldoende losjes gebeuren zodat plaatjes tijdens het verzinken niet met de zinklaag kunnen verkleven en dat de volledige binnenkant van de aanbindopening goed in aanraking kan komen met het gesmolten zink.
- [Markeringen met daarvoor geschikte stiften of krijt.](#)  
De constructeur gebruikt alleen de producten stiften of krijt die met de verzinkerij is overeengekomen.

InfoZinc Benelux ~ La galvanisation à chaud: durable et efficace  
Zinkinfo Benelux ~ Thermisch verzinken: duurzaam en doeltreffend

zink  
info  
zinc

benelux

#### NORMVERWIJZING

##### EN-ISO 1461

Door thermisch verzinken aangebrachte deklagen op ijzeren en stalen voorwerpen – Specificaties en beproevingsmethoden

##### EN-ISO14713 deel 2

Zinken deklagen – Richtlijnen en aanbevelingen voor de bescherming van ijzer en staal in constructies tegen corrosie – Deel 2: Thermisch verzinken

