

Schichtdicke-messungen dürfen nicht im Bereich von Schnittkanten, weniger als 10 mm von Werkstückkanten, Brennschnittflächen und Ecken durchgeführt werden (siehe C.1.3).

Tabelle 2: Dicke von Zinküberzügen auf Prüfteilen, die nicht geschleudert wurden

Teile und ihre Dicke (mm)	Örtliche Schichtdicke ^a (Mindestwert) µm	Durchschnittliche Schichtdicke ^b (Mindestwert) µm
Stahl ≥ 6 mm	70	85
Stahl ≥ 3 mm bis < 6 mm	55	70
Stahl ≥ 1,5 mm bis < 3 mm	45	55
Stahl < 1,5 mm	35	45
Guß ≥ 6 mm	70	80
Guß < 6 mm	60	70

^a Siehe 3.8
^b Siehe 3.9

ANMERKUNG 2: Tabelle 2 dient zum allgemeinen Gebrauch; spezielle Produktnormen können abweichende Anforderungen festlegen. Dickere Zinküberzüge oder zusätzliche Anforderungen können vereinbart werden, ohne zu dieser Norm im Widerspruch zu stehen.

Die örtliche Schichtdicke nach Tabelle 2 darf nur an den festgelegten Referenzflächen nach 6.2.3 geprüft werden.

Tabelle 3: Dicke von Zinküberzügen auf Prüfteilen, die geschleudert wurden

Teile und ihre Dicke (mm)	Örtliche Schichtdicke ^a (Mindestwert) µm	Durchschnittliche Schichtdicke ^b (Mindestwert) µm
Gewindeteile ≥ 20 mm Durchmesser ≥ 6 bis < 20 mm Durchmesser < 6 mm Durchmesser	45 35 20	55 45 25
Anderer Teile (einschließlich Guß) ≥ 3 mm < 3 mm	45 35	55 45

^a Siehe 3.8
^b Siehe 3.9

ANMERKUNG 3: Tabelle 3 dient zum allgemeinen Gebrauch; Normen über Verbindungsmittel und spezielle Produktnormen können abweichende Anforderungen festlegen; siehe ebenfalls A.2(g).

Die örtliche Schichtdicke nach Tabelle 3 darf nur an den festgelegten Referenzflächen nach 6.2.3 geprüft werden.

6.3 Ausbesserung

Die Summe der Bereiche ohne Überzug, die ausbessert werden müssen, darf 0,5 % der Gesamtoberfläche eines Einzeileils nicht überschreiten. Ein einzelner Bereich ohne Überzug darf in seiner Größe 10 cm² nicht übersteigen. Falls größere Bereiche ohne Überzug vorliegen, muß das betreffende Bauteil neu verzinkt werden, falls keine anderen Vereinbarungen zwischen Auftraggeber und Feuerverzinkungsunternehmen getroffen werden.

Die Ausbesserung muß durch thermisches Spritzen mit Zink (EN 22063) oder durch eine geeignete Zinkstaub-beschichtung, innerhalb der praktikablen Grenzen solcher Systeme erfolgen. Die Verwendung von Loten auf Zinkbasis ist ebenfalls möglich (siehe Anhang C.5). Der Auftraggeber bzw. Endverbraucher muß über das verwendete Ausbesserungsverfahren informiert werden.

Wenn gesonderte Anforderungen vereinbart werden, z. B. das Auftragen zusätzlicher Beschichtungen, muß der Verzinker zuvor den Auftraggeber über die Art der Ausbesserung informieren.