

4.5. Vergleich verschiedener Korrosionsschutzverfahren
Angaben sind Richtwerte

Verfahren	Schichtaufbau	Schichtdicke [µm]	Korrosionsbeständigkeit nach DIN 50021 ohne GMK	Bemerkung	
Brüneren Phosphatieren	Metalloxide + Öl	0,5 - 1,5	24	<p>Anmerkung: Die Angaben sind Richtwerte, sie können sich durch verschiedene Einflüsse wie Schichtdicke (Aufbau), Trommel-Gestellbearbeitung und andere verändern. Zur Vermeidung einer Wasserstoffversprödung ist auch die Vorbehandlung einzubeziehen.</p>	
	Zinkphosphat	ca. 2-3	2		
Galvanisch verzinken	Zinkphosphat + Öl		24/48	<p>ab 10.9 Gefahr der Wasserstoffversprödung (chromat. Temp. abhängig)</p>	
	Zink + chromat	blau [B]	5		48
		gelb [C]	5		72
		blau [B]	8		72
		gelb [C]	8		96
		schwarz [F]	8		72
		blau [B]	15		120
Mechanisch verzinkt	Zink	8-12	96	keine Wasserstoffversprödung	
	Zink [tzn]	40	Kurzprüfungen nicht geeignet >1000 h		
Delta Magni - Delta-Seal	Znphr + org. Schicht + Öl (Tauch-Schleuderverfahren)	8-15	240	versch. Farbtöne (Temp. ca. 250 °C)	
	- Delta-Tone	8-15	> 720		
Poly-Seal	Znphr + Zinkstaubbeschichtung (Tauch-Schleuderverfahren)	>15	120/240	keine Wasserstoffversprödung (Temp. ca. 200°C)	
	Znphr + org. Schicht + Öl (Tauch-Schleuderverfahren)	> 8	480-720		
Dacromet	Zink-Aluminium-Lamellen (Tauch-Schleuder-Einbrenn)	12	>240	gleichmäßige Schichtverteilung	
	Chem. vernickel	ca. 10	>312		
Zink/Eisen	Zink + Eisenlegierung - schwarz	ca. 10	480-720		
Zink/Nickel	Zink - Nickellegierung - gelb	ca. 10	480-720		