



Korrosionsschutzverfahren hautnah erlebt

Noch vor der Corona-Krise hatte der DVS-Bezirksverband Flensburg zu einer **Exkursion** in die Firma Zinkpower GmbH & Co. KG in Neumünster eingeladen.

Februar 2020 – da war die Welt noch in Ordnung. Rund 30 Teilnehmer waren der Einladung des Bezirksverbands Flensburg des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (DVS) nach Neumünster gefolgt. Thematisch ging es diesmal nicht ums Schweißen, sondern um nachgelagerte Fertigungsprozesse. „Wir wollten bei der Firma Zinkpower die Verfahren des Feuerverzinkens und des Pulverbeschichtens kennenlernen“, so Bezirksverbands-Geschäftsführer Sven Beuster.

Zunächst gab es einen einführenden Vortrag zum Unternehmen, gefolgt von einem Rundgang, bei dem die einzelnen Fertigungsschritte der beiden vorrangig dem Korrosionsschutz dienenden Beschichtungsverfahren vorgestellt wurden. Dabei beantworteten Klaus Nolte und Peter Deis von Zinkpower auch die Fragen der Besucher. Und davon gab es so einige. „Als Laie ahnt man nicht, wie komplex ein solcher Prozess sein kann. Man glaubt zumindest, dass es zum Beispiel beim Feuerverzinken ausreicht, die Bauteile ins Zinkbad einzutauchen“, so Beuster.

Allerdings muss ein Bauteil zuvor zahlreiche andere Bäder durchlaufen, bis am Ende das Zinkbad „wartet“. In diesem Bad reagieren Zink und Stahl miteinander. Es bildet sich an der Stahloberfläche

eine Eisen-Zink-Legierung, die dem Korrosionsschutz dient und auch vor mechanischen Belastungen schützt. Beim Verzinken des Bauteils ist darauf zu achten, dass Öffnungen in den Hohlprofilen in ausreichender Zahl und Größe vorhanden sind, damit das flüssige Zink ein- und auslaufen und die erwärmte Luft austreten kann. So wird verhindert, dass es zu einem sehr hohen Innendruck kommt, mit entsprechender Explosionsgefahr und großem Gefährdungspotenzial für die am Prozess beteiligten Mitarbeiter. „Absolut spannend. So interessant hatte ich mir die Besichtigung nicht vorgestellt“, sagte Teilnehmer Thomas Risch.

Auch beim Pulverbeschichten ist ein Reinigungsprozess vorgeschaltet. Je nach Geometrie müssen die Teile zuvor per Hand angeschliffen werden, was zum Teil sehr aufwendig ist. Beim Verfahren selbst wird ein elektrisch leitfähiges Bauteil mit Pulverlack aus Polyester- oder Polyester-Epoxidpulver mittels elektrostatischer Aufladung beschichtet. Danach wird die Pulverschicht in einem Ofen bei circa 180° C eingebrannt. Besonders beeindruckend auch an diesem Tag: die Farbvielfalt, die das Pulverbeschichten ermöglicht.

Am Ende sorgte dieser Nachmittag in Neumünster für ausnahmslos zufriedene Gesichter. | SB/AH



Finale Beim Feuerverzinken landen am Ende die vorpräparierten Bauteile im 450 Grad heißen Zinkbad (großes Foto).

Weltweit Die Zinkpower-Niederlassung in Neumünster ist eine von insgesamt 50 Niederlassungen, die die Firmengruppe in 12 Ländern in Europa, Asien und Amerika unterhält (kl. Foto oben).

Erhellende Einsichten Nach der dreistündigen Führung wusste die DVS-Gruppe deutlich mehr über die Komplexität der Verfahren (kl. Foto unten).

GLÜCKWÜNSCHE

40-jähriges Arbeitsjubiläum

- Kraftfahrzeugmechaniker Filialleiter **Rutger Sacht** bei point S andersch Reifen, Räder Auto-Service GmbH in Eckernförde

35-jähriges Arbeitsjubiläum

- Kundendienstmonteur **Berthold Gerth** bei A. Schellmann Heizungs- und Sanitärtechnik GmbH & Co. KG in Tinnum/Sylt

30-jähriges Arbeitsjubiläum

- Installateur- und Heizungsbauermeister **Horst Kahle** bei A. Schellmann Heizungs- und Sanitärtechnik GmbH & Co. KG in Tinnum/Sylt

25-jähriges Arbeitsjubiläum

- Metallbauer **Maik Carstensen** bei Georg Nielsen Metallbau GmbH in Westerland/Sylt
- Reetdachdecker **Thore Johannsen** bei Reetdachdeckerei Sönke Bartlefsen GmbH & Co. KG in Risum-Lindholm
- Maurer **Kay Polzin** bei Höft Bauunternehmen GmbH & Co. KG in Flensburg