

Pregalvaniz Pregalvanized



Pregalvaniz Kaplama
Pregalvanized Coating
TS 822 EN 10142

TR Bir sıcak daldırma galvaniz türü kaplama olmakla birlikte, kaplama kalınlığı ve uygulanma sırası açısından farklılık gösterir. Rulo sac açıldıktan sonra, erimiş çinko banyosuna (450-460°C) sürekli bir şekilde daldırılır. Üzerinde ki fazla çinko tabakası pürüzsüz bir hale getirildikten sonra sarılarak tekrar rulo haline getirilir ve üretici firma bundan sonra bu sacı hammadde olarak kullanılır. Kaplama Kalınlığı 15-20 μ 'dur. Bu kaplama kalınlığına sahip pre galvaniz sacdan üretilmiş malzemeler daha çok bina içi gibi kuru havanın bulunduğu alanlarda kullanılmalıdır ve zararlı maddeler ile bunların dolaylı etkilerinin korozyona sebebiyet vereceği bölgelerde tavsiye edilmektedir.

Pregalvaniz sacdan imal edilen kablo taşıyıcıları uygun koşulların sağlandığı yerlerde seçmek sıcak daldırma galvaniz yöntemiyle kaplanan kablo taşıyıcılarına karşı ekonomik bir avantaj sağlar.

EN Although it is a type of hot-dip galvanized coating, it differs in coating thickness and application sequence. After the coil sheet is opened, it is immersed in a molten zinc bath (450-460°C) continuously. After the excess zinc layer on it is smoothed, it is rolled up again and the manufacturer uses this sheet as its raw material. Coating Thickness is 15-20 μ . Materials produced from pre-galvanized sheet metal with this coating thickness should be used mostly in areas with dry air such as inside the building and are recommended in areas where harmful substances and their indirect effects will cause corrosion.

Choosing the cable carriers made of pre-galvanized sheet where suitable conditions are provided provides an economic advantage over the cable carriers coated with the hot-dip galvanization method.

Sıcak Daldırma Galvaniz Hot Dip Galvanized

Sıcak Daldırma Kaplama
Hot Dip Coating
TS EN ISO 1461

TR Sıcak Daldırma Galvanizleme (SDG), demir ve çeliğin korozyona karşı korunması için kullanılan bir kaplama yöntemidir. Çelik, yapısı gereği oksijene yönelimi dolayısıyla korozyona uğrar. Zamanla çeliğin kimyasal ve fiziksel yapısı zayıflar.

SDG, tasarımı ve kimyasal yapısı galvanizlemeye uygun demir ve çelik ürünlerinin ergimiş çinko banyosuna (450-460 °C) daldırılmasıyla difüzyon sonucu meydana gelen metalik tepkimeyle oluşan kaplama yöntemidir. Kaplama kalınlığı, sacın kalınlığına bağlı olarak 40-60 μ değerindedir.

Sıcak daldırma galvaniz yöntemi ile galvaniz kaplamada erimiş çinkoya batırılan çelik malzemenin tüm yüzeyi en kritik noktalara kadar çinko kaplanır. Bu sayede bütünsel bir koruma sağlanır.

Çinkonun metale karşı anodik olması nedeni ile kaplama ile metalin birleşmesi sonucunda katodik koruma meydana gelir. Çinkonun bu özelliği nedeni ile kaplamanın darbeye hedef olan noktalarında veya kesim yapılan yerlerinde bir koruma tabakası oluşur. Taşıma, depolama, sevkiyat montaj aşamasında malzemenin maruz kalabileceği mekanik hasarlara karşı direnç gösterir.

Sıcak daldırma yöntemi ile galvanizleme, büyük partiler halinde birçok parçanın kısa zamanda, daha az işgücü ve düşük maliyetle kaplanabileceği bir süreçtir.

Sıcak daldırma galvaniz kaplamada, çinkonun aşınma hızının yavaş olması kaplamanın ömrünü uzatmaktadır. Korozyonun etkileme hızı metalin bulunduğu atmosferik ortamın kimyasal özelliklerine bağlı değişir. Ulaşılması zor, üretimin durması mümkün olmayan tesislerde onarım yapma problemide ortadan kalkar. Kullanım ömrünün uzun olması nedeniyle harici ortamlarda tercih edilmektedir.

Sıcak daldırma yöntemi ile galvanizlemede tam bir koruma birkaç dakikada elde edilebilirken, dört kat boya işlemi için birkaç haftalık bir zamana ihtiyaç duyulur.

EN Hot Dip Galvanizing (SDG) is a coating method used to protect iron and steel from corrosion. Steel corrodes due to its orientation to oxygen due to its structure. Over time, the chemical and physical structure of steel weakens.

SDG is a coating method that is formed by the metallic reaction that occurs as a result of diffusion by immersing iron and steel products, the design and chemical structure of which are suitable for galvanization, into a molten zinc bath (450-460 °C). The coating thickness is 40-60 μ depending on the thickness of the sheet.

With the hot-dip galvanizing method, the entire surface of the steel material immersed in molten zinc in galvanization is coated with zinc up to the most critical points. In this way, a holistic protection is provided.

Since the zinc is anodic to the metal, cathodic protection occurs as a result of the combination of the coating and the metal. Due to this feature of zinc, a protection layer is formed at the points of the coating that are the target of impact or in the places where the cut is made. It is resistant to mechanical damage that the material may be exposed to during transportation, storage, shipment and assembly.

Hot-dip galvanizing is a process in which many parts in large batches can be coated in a short time, with less labor and low cost.

In hot-dip galvanized coating, the slow wear rate of the zinc extends the life of the coating. The effect rate of corrosion varies depending on the chemical properties of the atmospheric environment in which the metal is found. It also eliminates the problem of making repairs in facilities that are difficult to reach and where it is not possible to stop production. It is preferred in external environments due to its long service life.

In hot-dip galvanizing, full protection can be achieved in a few minutes, while several weeks are required for the four-coat paint process.

Elektro galvaniz Electro galvanized



Elektro Galvaniz Kaplama
Electro Galvanized Coating
TS 149

TR Elektro galvaniz kaplama; kimyasal alaşımlarla çinko anottan koparmış olduğu eriyiği katot üzerindeki malzemeye yapıştırarak galvanizlenen malzemeye kısmen de olsa sertlik kazandıran parlak görünümlü kimyasal bir malzemedir. Kaplama kalınlığı 8-12 μ 'dur. Aynı zamanda istenirse kaplama kalınlığı kontrol edilebilir. Kaplanan çelik yüzey boyunca elektrik yükünü artırarak veya hızını yavaşlatarak, kaplama kalınlığı artırılabilir. Elektro galvaniz ince bir kaplama olup güçlü bir koruma sağlar.

Çivata ve benzeri bağlantı elemanları elektro galvaniz yöntemi ile kaplanmaktadır. Sarı ve beyaz olarak iki renkte kaplama yapılır.

EN Electro galvanized coating; It is a bright-looking chemical material that gives hardness to the galvanized material, albeit partially, by sticking the melt that it has detached from the zinc anode with chemical alloys to the material on the cathode. The coating thickness is 8-12 μ . At the same time, the coating thickness can be controlled if desired. By increasing the electric charge or slowing its velocity across the coated steel surface, the coating thickness can be increased. Electro galvanized is a thin coating and provides strong protection.

Bolts and similar fasteners are coated with electro galvanization method. It is coated in two colors, yellow and white.

TR Metallerin ve toz boya materyalinin bir manyetik ortam içerisinde farklı elektrik yüklenmeleri, bunun sonucunda toz materyalin manyetik etkisiyle metal yüzeyi kaplaması esasına dayanan bir boyama yöntemidir.

Bu kaplama elektrostatik sprey tabanca kullanılarak uygulanır ve ardından fırınlanarak sertleştirilir. Isıtılarak sertleşen boya aşınmaya karşı dirençlidir, mükemmel dayanıklılık gösterir ve az bakım gerektirir. Pre galvaniz kaplamalı sac üzerine uygulandığından çift yönlü koruma sağlar. Kimyasal ve mekanik testlere karşı çok yüksek performans gösterir, çok geniş bir renk yelpazesine sahiptir. Yapılan araştırmalarda UV dayanımı (renk ve parlaklık) ve ısıya dayanımı incelendiğinde iç ortam uygulamalarında epoksi boya, dış ortam uygulamalarında ise polyester boya kullanılması uygundur.

EN Different electrical charges of metals and powder coating material in a magnetic medium, As a result, it is a painting method based on the powder material coating the metal surface with the effect of magnets.

This coating is applied using an electrostatic spray gun and then cured by baking. Heat-cure paint is wear-resistant, has excellent durability and requires little maintenance. It provides double-sided protection as it is applied on pre-galvanized sheet metal. It shows very high performance against chemical and mechanical tests, has a very wide color range. When the UV resistance (color and gloss) and heat resistance are examined in the researches, it is appropriate to use epoxy paint for indoor applications and polyester paint for outdoor applications.

Elektrostatik Toz Boya Electrostatic Dust Paint

| | | |
|----------|---------------|---------------|
| RAL 1XXX | S A R I | YELLOW |
| RAL 2XXX | TURUNCU | ORANGE |
| RAL 3XXX | KIRMIZI | RED |
| RAL 4XXX | M O R | PURPLE |
| RAL 5XXX | M A V İ | BLUE |
| RAL 6XXX | Y E Ş İ L | GREEN |
| RAL 7XXX | G R İ | GREY |
| RAL 8XXX | KAHVERENGİ | BROWN |
| RAL 9XXX | BEYAZ / SİYAH | WHITE / BLACK |



R A L 1 X X X

SARI - YELLOW

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | | | | | |
| 1000 | 1001 | 1002 | 1003 | 1004 | 1005 | 1006 | 1007 | 1011 | 1012 | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1013 | 1014 | 1015 | 1016 | 1017 | 1018 | 1019 | 1020 | 1021 | 1023 | 1024 | 1027 | 1028 | 1032 | 1033 | 1034 |

R A L 2 X X X

TURUNCU - ORANGE

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2000 | 2001 | 2002 | 2003 | 2004 | 2008 | 2009 | 2010 | 2011 | 2012 |

R A L 3 X X X

KIRMIZI - RED

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3000 | 3001 | 3002 | 3003 | 3004 | 3005 | 3007 | 3009 | 3011 | 3012 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3013 | 3014 | 3015 | 3016 | 3017 | 3018 | 3020 | 3022 | 3027 | 3031 |

R A L 4 X X X

MOR - PURPLE

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4001 | 4002 | 4003 | 4004 | 4005 | 4006 | 4007 | 4008 | 4009 | 4010 |

RAL 5XXX MAVİ - BLUE



RAL 6XXX YEŞİL - GREEN



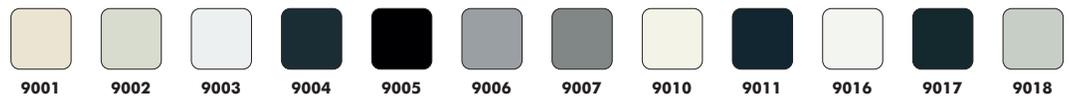
RAL 7XXX GRİ - GREY



RAL 8XXX KAHVERENGİ - BROWN



RAL 9XXX BEYAZ - WHITE SİYAH - BLACK



Alüminyum Aluminium



TR Yoğunluğu 2,7 olan hafif maden. Aynı hacimde demirden üç kat daha hafiftir. 660 derecede erir.

Alüminyum, demirden sonra en çok kullanılan madendir, çünkü sanayi açısından pek ilgi çekici özelliklere sahiptir: hafiftir, ısıyı ve elektriği iyi iletir, atmosfer aşındırmasına karşı dayanıklıdır.

EN Light mineral with a density of 2.7. It is three times lighter than iron in the same volume. It melts at 660 degrees.

Aluminum is the most commonly used material after iron because it has very interesting properties for the industry: it is light, it conducts heat and electricity well, it is resistant to atmospheric abrasion.

304 (1.4301) - 304L (1.4307)
316 (1.4401) - 316L (1.4407)

TR Minimum %10,5 krom elementi içeren bir demir-karbon alaşımı olarak tarif edilir. Krom elementi çeliği paslanmaya karşı koruyan temel bileşendir. İsmi bu çeliklerin, diğer çelikler gibi lekelenmemesi, korozyona uğramaması ve paslanmamasından almaktadır. En yaygın olarak bilinen östenitik kaliteler 304 ve 316 'dır.

EN It is described as an iron-carbon alloy containing a minimum of 10.5% chromium element. The element chromium is the basic component that protects the steel against corrosion. It takes its name from the fact that these steels do not stain, corrode and rust like other steels. The most widely known austenitic grades are 304 and 316.