

# Kantendekking door afronden

Helaas wordt de noodzaak niet altijd herkend.

Om een goede hechting en corrosiebescherming te bieden is het noodzakelijk scherpe kanten af te ronden met een radius van 3 mm.

Bijgaande materiaal doorsnedes geven een duidelijk beeld van de praktijk.



## Doorsnede nummer 1 :

Het betreft een vlak materiaaldeel zonder afrondingen waarbij de zinklaag ca. 60  $\mu$  dik is en de 2 laagspoedercoating ca. 120  $\mu$



## Doorsnede nummer 2 :

Een materiaaldoorsnede waarbij machinaal een vlakke en gelijkmatige radius van 3 mm is aangebracht.

We zien dat de totaal opgebouwde laagdikte van 120  $\mu$  een goede bescherming zal bieden.



## Doorsnede nummer 3 :

Een materiaaldoorsnede waarbij de scherpe kant niet is afgerond.

Hierbij is de zinklaagdikte slechts 30  $\mu$  de de 2 laagspoedercoating slechts 20  $\mu$ .

Deze laagdikte zal niet voldoende bescherming bieden tegen een goede corrosiewering op lange termijn.

Advies en conclusie :

Geen scherpe kanten van stalen onderdelen maar een machinale radius van 3 mm om een goede kantendekking van de zink- en coatlagen te realiseren.

Bij aanwezigheid van scherpe kanten is het absoluut onmogelijk een goede kantendekking van de zink en coatlagen te waarborgen.

### THIELCO STAALINDUSTRIE B.V.

Dr. Poelsstraat 2, 5953 NP Reuver, Nederland Postbus 4788, 5953 ZK Reuver, Nederland

T +31 (0)77 47 69 350 F +31 (0)77 47 69 330 E [info@thielco.nl](mailto:info@thielco.nl) I [www.thielco.nl](http://www.thielco.nl)

Postrek. nr.: 1057859 Bank: ABN AMRO BANK NV Venlo Bankrek. nr.: 48.40.83.465 Bic (swift): ABNANL2A IBAN: NL84 ABNA 0484083465

Omzetbelasting NL803220960B01 Handelsregister K.v.K. Venlo nr.: 12018079

Op al onze aanbiedingen en overeenkomsten zijn onze algemene voorwaarden van toepassing zoals die zijn gedeponneerd bij de Kamer van Koophandel te Venlo

ROOSTERS, TRAPTREDEN, THERMISCH VERZINKEN, KLEURZINK® POEDERCOATEN, THERMISCH CENTRIFUGAAL VERZINKEN, MECHANISCH VERZINKEN, GEOMET®