

K-Standard		20630.0006			
Issued by TLL	Authorized by MAO	Valid from 2017-02-20	Page 1(2)	Edition 1	
Oorganisk ytbeh – tillverkningskrav: Alk Zink + Svartpassivering & Sealer Inorganic surface treatment – manufacturing requirements: Alk Zinc + Black passivation & Sealer					

Withdrawn – Replaced by KGS 50525

1 TILLVERKNINGSKRAV

Processen för ytbehandlingen skall innehålla följande steg:

Ytbehandling 1 – Alkalisk utfällning av Zink
Ytbehandling 2 – Svartpassivering
Efterbehandling – Sealer

Processen för alternativ ytbehandling (Zink/Järn + Svartpassivering) skall innehålla följande steg:
Ytbehandling 1 – Alkalisk utfällning av zink/järn
Ytbehandling 2 – Svartpassivering

1.1 Utseende

Svart halvmatt utseende.

1.2 Yta

Följande ytbehandlingsfel tillåts ej:

- blåsor
- frätgropar
- skrovliga ytor
- sprickor
- obelagda områden (exkluderat ev hängmärken)

1.3 Vidhäftning

Beläggningens vidhäftning ska vara god och får inte visa benägenhet att lossna eller flaga.

1.4 Skiktjocklek

Minsta tillåtna skiktjocklek är 12 µm, där man kan komma åt med en 20 mm kula.

1.5 Korrosionsbeständighet

Korrosionsbeständigheten ska testas enligt K 20982.0001 Accelererande korrosionsprovning.

Tid till vitblemma : 1,5 vecka

Alternativt,
ISO 9227 Saltdimsprovning

Tid till vitblemma: 200 timmar

2 HÖGHÅLLFASTA MATERIAL

Stål med brottgräns ≥ 1100 N/mm² måste genomgå väteutdrivning (värmebehandling) innan passivering för att minska risken för sprödbrott (pga väteförspredning).

3 METOD

Se K-standard 20630.0005

1 MANUFACTURING REQUIREMENTS

The surface treatment shall comprise the following steps:

Coating 1 – Alkaline precipitation of Zinc
Coating 2 – Black passivation
After-treatment – Sealer

Alternative surface treatment (Zinc/Iron + Black passivation) shall comprise the following steps:
Coating 1 – Alkaline precipitation of zinc/iron
Coating 2 – Black passivation

1.1 Appearance

Black semi-matt appearance.

1.2 Surface

The following surface treatment defects are not permitted:

- blisters
- erosion craters
- rough surfaces
- cracks
- bare base metal areas (exclusive ev hang impressions)

1.3 Adhesion

The adhesion of the treatment shall be good and may not show susceptibility to get loose or flake.

1.4 Coating thickness

Minimum permitted coating thickness is 12 µm, where you can access with a 20 mm ball.

1.5 Corrosion resistance

The corrosion resistance should be tested according to K-20982.0001 Accelerated corrosion test.

Time until white corrosion appears : 1,5 week

Alternatively,
ISO 9227 Salt spray tests

Time until white corrosion appears: 200 hours

2 HIGH YIELD STRENGTH MATERIAL

Steel with tensile strength ≥ 1100 N/mm² must go through hydrogen embrittlement relief (heat treatment) before passivation in order to lower the risk of hydrogen embrittlement damages.

3 METHOD

Se K-standard 20630.0005

K-Standard		20630.0006			
Issued by TLL	Authorized by MAO	Valid from 2017-02-20	Page 2(2)	Edition 1	
Oorganisk ytbeh – tillverkningskrav: Alk Zink + Svartpassivering & Sealer Inorganic surface treatment – manufacturing requirements: Alk Zinc + Black passivation & Sealer					