

# Schutzdauer versch. Beschichtungsarten

In nachstehenden Tabellen werden beispielhaft verschiedene Beschichtungsarten und die damit zu erzielende Schutzdauer in Abhängigkeit von den zugrundeliegenden Umgebungsbedingungen dargestellt.

## Verzinkung

Nachfolgende Tabelle ist anwendbar für alle Zinküberzüge zur Bestimmung der Schutzdauer bis zur ersten Instandsetzung. Die den jeweiligen Umgebungsbedingungen zugrunde liegende Korrosionsgeschwindigkeit ([Dickenverlust](#)) wird klassifiziert durch die Zuordnung zu einer der Korrosivitätskategorien gem. DIN EN ISO 9223.

Anmerkung: Die Einteilung in [Korrosionsschutzkategorien bzw. -schutzklassen gem. DIN EN ISO 12944](#) basiert auf der Bestimmung und Zuordnung von Umgebungsbedingungen in Korrosivitätskategorien (C1 bis CX) gem. DIN EN 9223

Durch Zinküberzüge zu erreichende Schutzdauer in Abhängigkeit von den jeweiligen Umgebungsbedingungen									
Verfahren	Bezugsnorm	Mindest-dicke [µm]	Ausgewählte Korrosivitätskategorien (ISO 9223), kürzeste/längste Schutzdauer <sup>1)</sup> (Jahre) und Schutzdauerklasse (VL, L, M, H, VH)						
			C3		C4		C5		CX
Feuerverzinken (Stückverzinken)	ISO 1461	85	40/>100	VH	20/40	VH	10/20	H	3/10 M
		140	67/>100	VH	33/67	VH	17/33	VH	6/17 H
		200	95/>100	VH	48/95	VH	24/48	VH	8/24 H
Feuerverzinken (Bandverzinken)	EN 10346	20	10/29	H	5/10	M	2/5	L	1/2 VL
		42	20/60	VH	10/20	H	5/10	M	2/5 L
Feuerverzinken von Rohren	EN 10240	55	26/79	VH	13/26	H	7/13	H	2/7 L
Sherardisieren	EN 13811	15	7/21	H	4/7	M	2/4	L	1/2 VL
		30	14/43	VH	7/14	H	4/7	M	2/4 L
		45	21/65	VH	11/25	H	6/11	M	3/6 L
Galvanische Verzinkung von Blechen	EN 2081	5	2/7	L	1/2	VL	1/1	VL	0/1 VL
		25	12/36	H	6/12	M	3/6	M	1/3 VL
Mechanisches Plattieren	ISO 12683	8	4/11	M	2/4	L	1/2	VL	0/1 VL
		25	12/36	H	6/12	M	3/6	L	1/3 VL

<sup>1)</sup> Die Zuordnung der Schutzdauerklasse basiert auf dem Durchschnitt der kürzesten und längsten berechneten Schutzdauer.  
.... Beispiel: 85µm Schichtdicke in Kategorie C4 ([Korrosionsgeschwindigkeit 2,1 - 4,2µm p.a.](#)) ergibt eine erwartete Schutzdauer  
..... von  $85/2,1 = 40,746$  (~ 40) Jahre bzw.  $85/4,2 = 20,238$  (~ 20) Jahren, also einen Durchschnitt von  $(20+40)/2=30$  Jahren  
..... und daher die Zuordnung in Schutzdauerklasse „VH“ (very high)

## Duplex- Beschichtung

Die Angaben über die zu erwartende Schutzdauer gem. nachfolgender Tabellen beziehen sich ausschließlich auf das Beschichtungssystem aus Pulver- bzw. Flüssigbeschichtungsstoffen. Die Schutzwirkung der darunter liegenden Zinkschicht ist dabei nicht berücksichtigt.

### Systeme mit Pulver-Beschichtungsstoffen

(nach DIN 55633)

Oberflächen- vorbereitung/ -vorbehandlung <sup>1)</sup>	Grundbeschichtung(en)			Deckbeschichtung(en) inkl. Zwischenbeschichtung(en)			Gesamtsystem		Erwartete Schutzdauer für Korrosivitätskategorien C2 bis C5-M L = Niedrig, M = Mittel, H = Hoch						
	Binde- mittelbasis	Anzahl Schichten	NDFT µm	Binde- mittelbasis	Anzahl Schichten	NDFT µm	Anzahl Schichten	NDFT µm	C2	C3	C4	C5-I	C5-M		
	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
Sw	-	-	-	SP, EP/SP, PUR	1	80	1	80	X X X X X						
Chr	-	-	-		1	80	1	80	X X X X X X X X						
Sw	-	-	-		2	60	2	120	X X X X X X X X						
Sw	EP	1	60	SP, EP/SP, PUR	1	60	2	120	X X X X X X X X						
Chr		1	60		1	60	2	120	X X X X X X X X						X
Sw		1	80		1	80	2	160	X X X X X X X X						X
Chr		1	80		1	80	2	160	X X X X X X X X						X X

<sup>1)</sup> Chr.: Gelb-Chromatieren; Sw: Sweep-Strahlen. Alternative, in gleicher Weise geeignete Vorbereitungs- und Vorbehandlungsverfahren sind zulässig.

### Systeme mit Flüssig-Beschichtungsstoffen

(Auswahl auf Basis der DIN EN ISO 12944-5, modifiziert und um praxisbewährte Systeme ergänzt)

Oberflächen- vorbereitung/ -vorbehandlung <sup>1)</sup>	Grundbeschichtung(en)			Deckbeschichtung(en) inkl. Zwischenbeschichtung(en)			Gesamtsystem		Erwartete Schutzdauer für Korrosivitätskategorien C2 bis C5-M L = Niedrig, M = Mittel, H = Hoch						
	Binde- mittelbasis	Anzahl Schichten	NDFT µm	Binde- mittelbasis	Anzahl Schichten	NDFT µm	Anzahl Schichten	NDFT µm	C2	C3	C4	C5-I	C5-M		
	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
R	-	-	-	PVC (Komb.)	1	80	1	80	X X X X						
R	PVC (Komb.)	1	80		1	80	2	160	X X X X X X X X	X				X	
R	-	-	-	AY oder AY Hydro	1	80	1	80	X X X X						
R	AY oder AY Hydro	1	80		1	80	2	160	X X X X X X X X	X				X	
R <sup>2)</sup>	-	-	-	AY Hydro <sup>3)</sup>	1	120	1	120	X X X X X X X X						
R <sup>2)</sup>	AY Hydro <sup>3)</sup>	1	120		1	80	2	200 <sup>2)</sup>	X X X X X X X X						X X
Sw	-	-	-	EP, EPC oder PUR	1	80	1	80	X X X X X X X X						
Sw	EP	1	80		1	80	2	80	X X X X X X X X						
R <sup>2)</sup>	EPC	1	80		1	80	2	160 <sup>2)</sup>	X X X X X X X X						X X
Sw <sup>2)</sup>	EP	1	80		2	160	3	240 <sup>2)</sup>	X X X X X X X X						X X X X X X X X

<sup>1)</sup> R: Reinigen/ Sw: Sweep-Strahlen; <sup>2)</sup> Mit entsprechendem Prüfnachweis des Beschichtungsstoffherstellers; <sup>3)</sup> Produkte gem. TL/TP-KOR-Stahlbauten Blatt 91

## oberflaechen, 1090, info

From:

<https://test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link:

<https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/technik:fertigung:oberflaechenschutz:beschichtungen>

Last update: **2025/08/28 12:40**

