


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

## 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  $\geq 1100 \text{ N/mm}^2$  måste genomgå väteutdrivning (värmebehandling) innan passivering för att minska risken för sprödbrott (pga väteförspädning).

## 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  $\geq 1100 \text{ N/mm}^2$  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