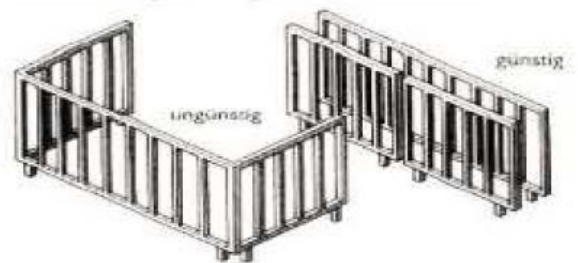


Das Stückverzinkungsverfahren stellt, bedingt durch die Technologie, besondere Anforderungen, die bereits bei der Planung, Konstruktion und Fertigung von Metall- und Stahlbauerzeugnissen, also vor dem eigentlichen Feuerverzinken, zu berücksichtigen gilt. Bitte beachten Sie deshalb folgende Hinweise zur verzinkungsgerechten Konstruktion.

Sperrige Bauteile

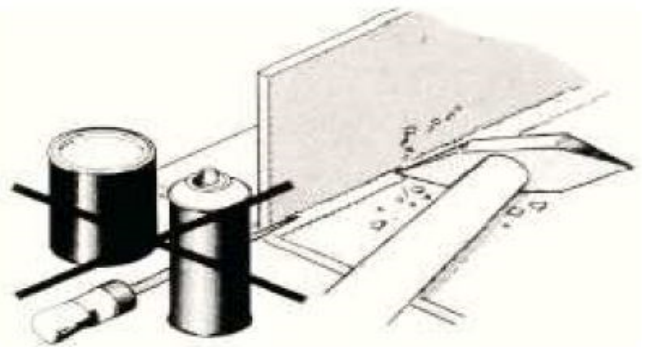
Sperrige Bauteile können zu Transport- und Verzinkungsproblemen führen; ebene Bauteile lassen sich qualitativ besser und wirtschaftlicher verzinken.

Beachten Sie zudem die erhöhten Anforderungen für Entlüftungslöcher bei sperrigen Teilen.



Oberflächenanforderungen

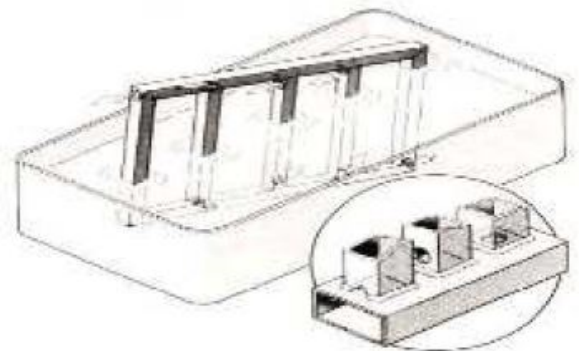
Bauteile sind frei von Farbe, Schweißschlacke- und rückstände, Schweißspray, Rückstände vom Schutzgasschweißen, Aufkleber, Kleberrückstände und ähnlichem anzuliefern, da diese durch unsere Vorbehandlung nicht entfernt werden können und zu unverzinkten Stellen führen



Entlüftungslöcher

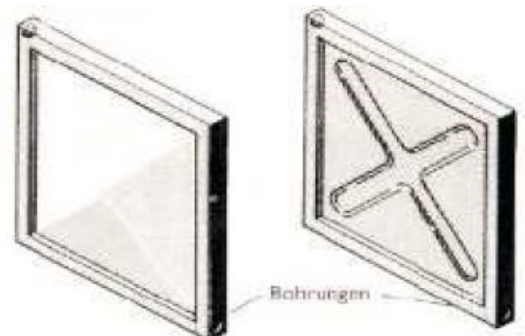
Zulauf- und Entlüftungslöcher sind in ausreichender Größe und Menge einzubringen. Es ist sicherzustellen, dass die Bauteile komplett durchflutet werden; es darf kein Luftstau entstehen oder Zink ausgeschöpft werden. Innenliegende (verdeckte) Bohrungen die durch uns nicht überprüfbar sind, sind nicht zulässig. Die Lochgrößen entnehmen sie der Tabelle.

Geschlossene Hohlräume müssen gebohrt sein (Explosionsgefahr).



Verzug vermeiden

Geschweißte Konstruktionen unterliegen grundsätzlich Verzugsgefahr. Zur Verringerung dieser Gefahr ist eine geeignete Schweißfolge einzuhalten, möglichst symmetrische Querschnitte zu wählen, unterschiedliche Materialdicken (max. 1:5) zu meiden, sowie Profile nicht flächig zu verschweißen.



Sonstige Hinweise zum Feuerverzinken

Bei der Konstruktion ist darauf zu achten, dass Anhängemöglichkeiten vorhanden sind.

Die Feuerverzinkung erfolgt unter Zugrundelegung unserer AGB; als technische Vorschrift gilt die DIN EN ISO 1461




Die verwendeten Werkstoffe müssen zum Feuerverzinken geeignet sein (siehe DIN EN 10025). Stähle mit kritischen Silicium-Gehalten neigen zur Bildung dicker Zinküberzüge

Zur Vermeidung von Nacharbeit sollten Schraubenlöcher, falls möglich, 2mm über Nenndurchmesser ausgeführt werden.

Transport- oder Montageschäden am Korrosionsschutz sind fachgerecht auszubessern

Konstruktions- und/oder fertigungsbedingte Spalten und Poren in Schweißverbindungen sind zu vermeiden

Gewindeteile können nach dem Feuerverzinken durch erwärmen und Ausbürsten wieder gängig gemacht werden

Hohlprofil-Abmessungen in mm			Mindestloch Ø in mm bei einer jeweiligen Anzahl der Öffnungen von:		
			1	2	4
kleiner als:					
15	15	20 x 10	8		
20	20	30 x 15	10		
30	30	40 x 20	12	10	
40	40	50 x 30	14	12	
50	50	60 x 40	16	12	10
60	60	80 x 40	20	12	10
80	80	100 x 60	20	16	10
100	100	120 x 80	25	20	12
120	120	160 x 80	30	25	20
160	160	200 x 120	40	25	20
200	200	260 x 140	50	30	25

Die angegebenen Lochgrößen gelten für Einzelprofile mit einer maximalen Länge von 6 Meter. Bei verschweißten Hohlprofilen ist das Gesamtvolumen des Bauteiles auf diese Tabelle anzuwenden, und dementsprechend ausreichend viele und große Löcher zu bohren. Aufgrund der geltenden Regelwerke dürfen durch den Verzinker nachträglich keine Löcher gebohrt werden.

Kesselmaße

- Weiden 16,50 m x 1,85 m x 3,20 m
- Mühlau 16,50 m x 1,85 m x 3,20 m
- Herzlake 16,60 m x 2,10 m x 3,50 m

Die Nutzmaße weichen von den Beckenmaßen ab und müssen ggf. vor dem Verzinken mit dem jeweiligen Standort geklärt werden.