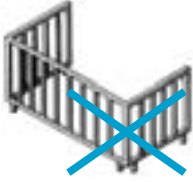


Feuerverzinkungsgerecht konstruieren und fertigen

Keine sperrigen Bauteile

ungünstig

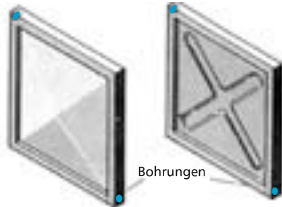


günstig



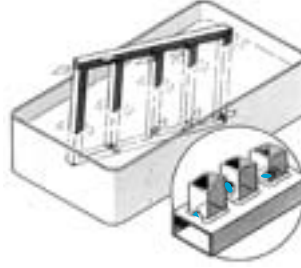
Sperrige Bauteile können zu Transport- und Verzinkungsproblemen führen; ebene Bauteile lassen sich qualitativ besser und wirtschaftlicher verzinken. Bei Hohlprofilen sind Zulauf- und Entlüftungsöffnungen vorzusehen (siehe rechts).

Verzug vermeiden



1. Geeignete Schweißfolge einhalten.
2. Möglichst symmetrische Querschnitte wählen.
3. Ausdehnungsmöglichkeiten schaffen, z.B. durch Radien, Sicken oder pyramidenförmige Aussteifungen.
4. Sehr unterschiedliche Materialdicken möglichst vermeiden.

Zulauf- und Entlüftungsöffnungen vorsehen

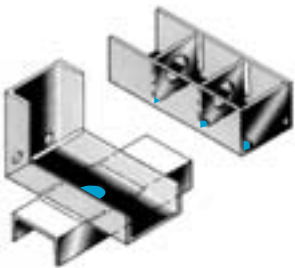


Ohne Öffnungen keine Feuerverzinkung von Hohlkonstruktionen möglich wegen Explosionsgefahr. Anordnung und Größe der Öffnungen beeinflussen u.a. die Qualität des Feuerverzinkens.

Auf ausreichende Größe und Anzahl von Zulauf- und Entlüftungsöffnungen achten

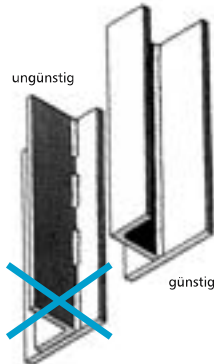
| Hohlprofil-Abmessungen in mm | | Mindest-Loch-Ø in mm bei einer jeweiligen Anzahl der Öffnungen von: | | |
|------------------------------|-----|---|----|----|
| kleiner als: | | 1 | 2 | 4 |
| 15 | 15 | 20 x 10 | 8 | |
| 20 | 20 | 30 x 15 | 10 | |
| 30 | 30 | 40 x 20 | 12 | 10 |
| 40 | 40 | 50 x 30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

Tote Ecken und Winkel vermeiden - Öffnungen an Überlappungen vorsehen



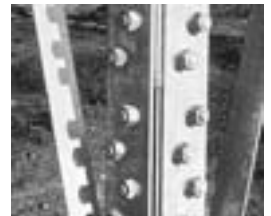
Auch bei Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen sind Entlüftungen und Ablaufmöglichkeiten vorzusehen.

Profile nicht flächig verschweißen

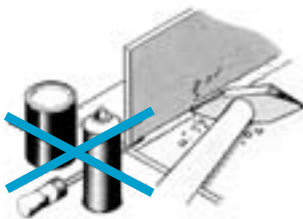


Bitte beachten Sie:

- DIN EN ISO 1461 "Durch Feuerverzinken auf Stahl aufgetragene Zinküberzüge (Stückverzinken)" ist zu berücksichtigen.
- Zu feuerverzinkten Konstruktionen gehören feuerverzinkte Verbindungselemente, z.B. gemäß DIN 267 Teil 10.
- Stahlteile sollten möglichst frei von Öl und Fett angeliefert werden.
- Stähle mit kritischen Silicium-Gehalten neigen zur Bildung dicker Zinküberzüge, die ein graues Aussehen haben können.
- Zur Vermeidung von Nacharbeit sollten Schraubenlöcher, falls möglich, 2 mm über Nenndurchmesser ausgeführt werden.
- Transport- oder Montageschäden am Korrosionsschutz sind fachgerecht auszubessern.
- Konstruktions- und/oder fertigungsbedingte Spalten und Poren, z.B. in Schweißverbindungen sind zu vermeiden.
- Gewindeteile können nach dem Feuerverzinken durch Erwärmen und Ausbürsten des Zinks wieder gängig gemacht werden.

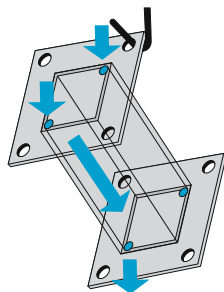


Keine Farbe, keine Schweißschlacke



Bauteile sind frei von Farbe (Beschichtungen), Schweißschlacken bzw. -rückständen (z.B. Schweiß-Sprays, Rückstände vom Schutzgas-schweißen) und ähnlichem anzuliefern, da diese Substanzen beim Beizen nicht entfernt werden können und zu Fehlstellen führen.

Anhängen ermöglichen



Zulauf- und Entlüftungsöffnungen möglichst senkrecht unter Anhängemöglichkeit.



QMS ISO 9001 ZERTIFIZIERT

SMS ISO 14001 ZERTIFIZIERT

MITGLIED IM INDUSTRIEVERBAND FEUERVERZINKEN

Güteschild für die Stückbeschichtung von Bauteilen

TÜV CERT EN ISO 9001:2000 Reg.-Nr. 12 100 6652

Übereinstimmungsnachweis Z-1.4-165 für Feuerverz. Betonstähle

Übereinstimmungsnachweis ÜHP nach der Bauregelliste A

WIEGEL feuerverzinken® WIEGEL pulverbeschichten®
WIEGEL gittermastbau® WIEGEL nassbeschichten®