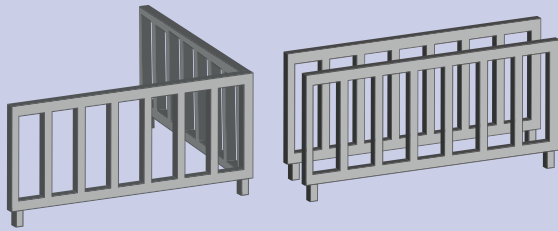


Feuerverzinkungsgerecht konstruieren und fertigen

Während der Feuerverzinkung wird das Stahlprodukt bei 465°C in flüssiges Zink getaucht. Das Zink geht mit dem Stahl eine dauerhafte Verbindung ein und wird so zu einem schützenden Überzug, der Korrosion vorbeugt. Nach dem Verzinken kann das Produkt noch pulverbeschichtet werden.

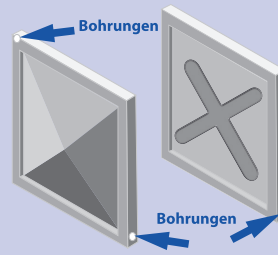
Konstruktion

Keine sperrigen Bauteile

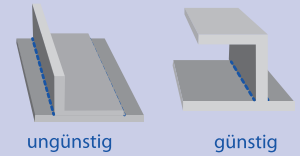


Ebene Bauteile lassen sich kostengünstiger und qualitativ hochwertiger verzinken

Ausdehnung gewährleisten

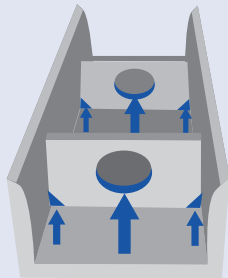


Profile nicht flächig verschweißen



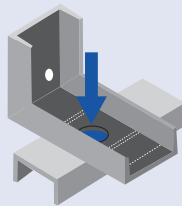
Verzug vermeiden durch geeignete Schweißfolge und symmetrische Querschnitte

Tote Ecken und Winkel vermeiden

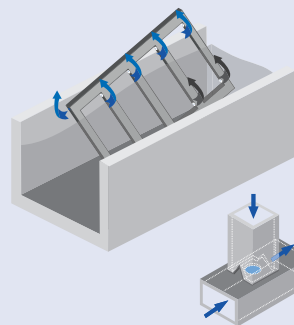


Auch bei Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen sind Entlüftungen und Ablaufmöglichkeiten vorzusehen.

Öffnungen an Überlappungen vorsehen



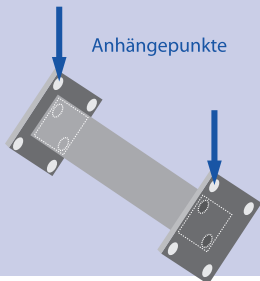
Zulauf und Entlüftungsöffnungen vorsehen



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

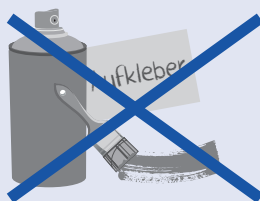
Fertigung

Anhängen ermöglichen



Zulauf und Entlüftungsöffnungen möglichst senkrecht unter Anhängemöglichkeit

Keine Farbe, kein Fett, kein Öl, kein Silikon, keine Aufkleber, keine Schweißschlacke



Diese Anhaftungen führen zu Fehlstellen und können bei der Vorbehandlung **NICHT** entfernt werden.

Tabelle für Größe und Anzahl der Zulauf- und Entlüftungsöffnungen
Mindestangaben für Konstruktionen bis 6 m Länge

Hohlprofilabmessungen in mm			Mindestloch-Ø in mm bei einer jeweiligen Anzahl der Öffnungen		
○	□	▭	1	2	4
15	15	20x10	8		
20	20	30x15	10		
30	30	40x20	12	10	
40	40	50x30	14	12	
50	50	60x40	16	12	10
60	60	80x40	20	12	10
80	80	100x60	20	16	12
100	100	120x80	25	20	12
120	120	160x80	30	25	20
160	160	200x120	40	25	20
200	200	260x140	50	30	25

Maximale Bauteilabmessung in mm (Sondergrößen bitte erfragen)

Länge	Breite	Höhe
2400	1000	100
1500	600	600

Bitte beachten Sie bei Anlieferung diese Hinweise:

- DIN EN ISO 1461 ist zu berücksichtigen.
- Für tragende Bauteile nach Bauregel-Liste A ist die DAST- Richtlinie 022 zu berücksichtigen.
- Stahlsortenauswahl gemäß DIN EN 10025. Zu feuerverzinkten Konstruktionen gehören feuerverzinkte Bedienelemente, gemäß DIN EN ISO 10684.
- Stahlteile möglichst frei von Öl und Fett anliefern.
- Stähle mit kritischen Silizium-Gehalten neigen zur Bildung dicker Zinküberzüge, die ein graues Aussehen haben können.
- Zur Vermeidung von Nacharbeit sollten Schraubenlöcher möglichst 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.

Metallwerke Renner GmbH • Blechverarbeitung & Oberflächentechnik

Ortberg 7-11 • 59229 Ahlen • Tel. 023 82 / 989 99-0 • Fax. 023 82 / 989 99-10 • vertrieb@metallwerke-renner.eu • www.metallwerke-renner.eu