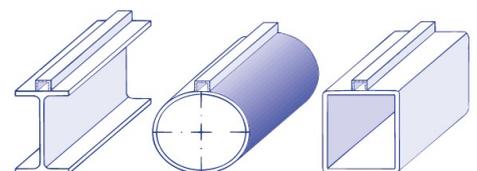
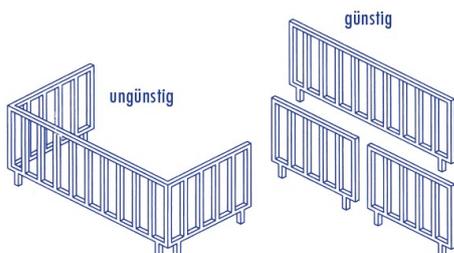
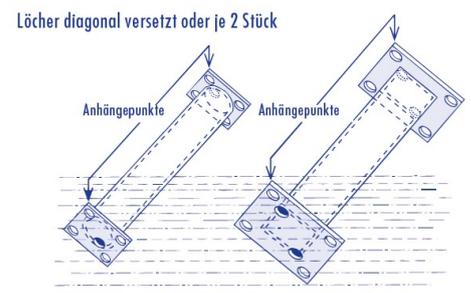
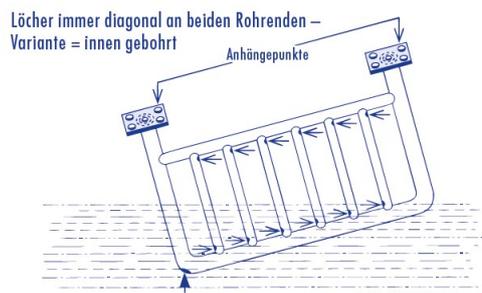
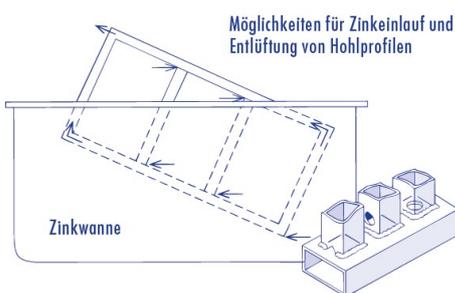


Merkblatt

Verzinkungsgerechte Konstruktionen

- Stahl muss zum Feuerverzinken geeignet sein, bei Materialbestellung erwähnen
- Stähle mit kritischem Silicium-Gehalt neigen zur Bildung dicker Zinküberzüge, die ein graues Aussehen haben
- Material muss frei von ÖL, Fett und Farbe angeliefert werden
- Durchgehende Schweissnähte (porenfrei)
- Kanten brechen (R 3 mm), Langlöcher versenkt 2x 45 °
- Schweissperlen entfernen & Walzfehler ausschleifen
- Bei Konstruktionsprobleme wenden Sie sich rechtzeitig an Ihre Verzinkerei Wollerau
- Schnittkanten, im Autogenverfahren oder im Laserverfahren hergestellt, führen zu Gefüge-Veränderungen auf den Schnittflächen. Dadurch kann die Zinkaufnahme erschwert werden, was zu geringeren Schichtdicken, Haftigkeitsprobleme oder Fehlstellen führen kann.

Hohlprofil-Abmessungen in mm			Mindest-Loch-Ø in mm bei einer jew. Anzahl der Öffnungen von:		
○	□	▭	1x	2x	4x
kleiner als:					
15	15	20x 10	8		
20	20	30x 15	10		
30	30	40x 20	12	10	
30	40	50x 30	14	12	
50	50	60x 40	16	12	10
60	60	80x 40	20	12	10
80	80	100x 60	20	16	12
100	100	120x 80	25	20	12
120	120	160x 80	30	25	20
160	160	200x120	40	25	20
200	200	260x140	50	30	25



Einseitig angeschweisste Profile führen zu Verzug