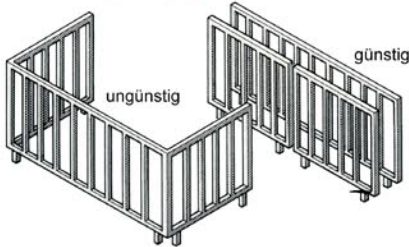


# Feuerverzinkungsgerecht konstruieren

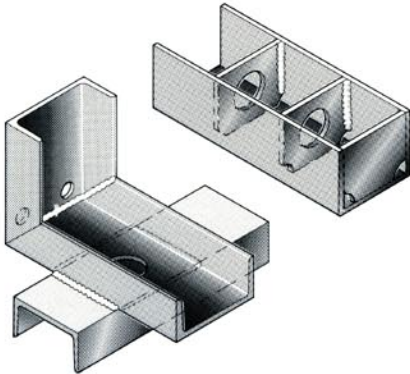
## Konstruktion

### Keine sperrigen Bauteile



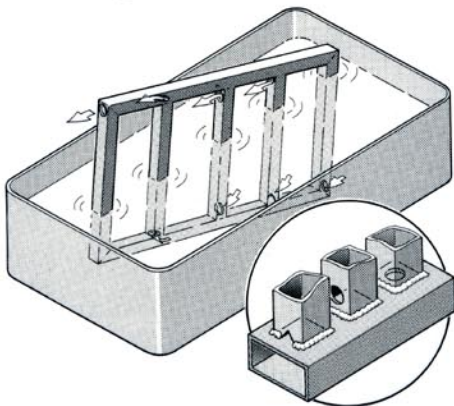
Sperrige Bauteile können zu Transport- und Verzinkungsproblemen führen; ebene Bauteile lassen sich qualitativ besser und wirtschaftlicher verzinken. Bei Hohlprofilen sind Zulauf- und Entlüftungsöffnungen vorzusehen (siehe unten).

### Tote Ecken und Winkel vermeiden - Öffnungen an Überlappungen vorsehen.



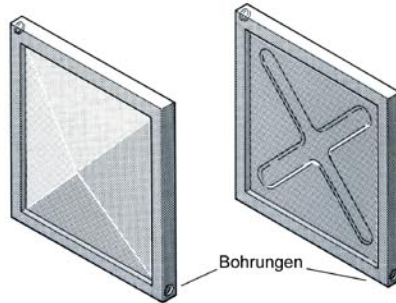
Auch bei Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen sind Entlüftungen und Ablaufmöglichkeiten vorzusehen.

### Zulauf- und Entlüftungsöffnungen vorsehen

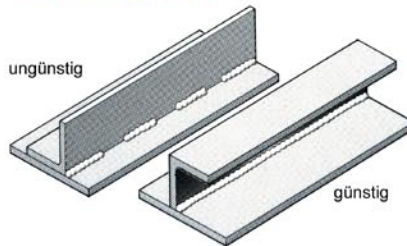


### Verzug vermeiden

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



### Profile nicht flächig verschweißen



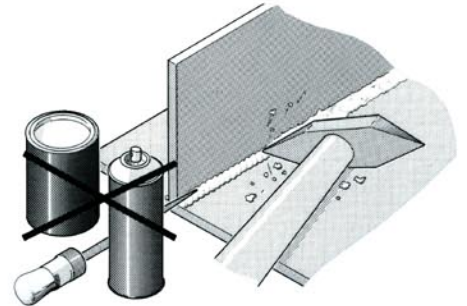
### Auf ausreichende Größe und Anzahl von Zulauf- und Entlüftungsöffnungen achten

Hohlprofil-Abmessungen in mm			Mindestloch-Ø in mm bei einer jeweiligen Anzahl der Öffnungen von:		
kleiner als:	kleiner als:	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	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

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

## Fertigung

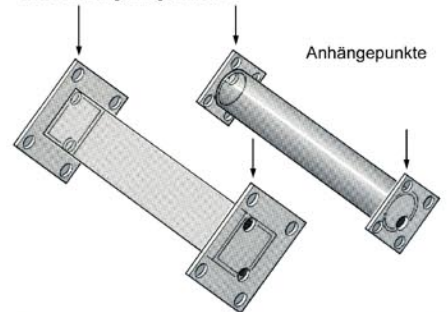
### Keine Farbe, keine Schweißschlacke



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

### Anhänger ermöglichen

Zulauf- und Entlüftungsöffnungen möglichst senkrecht unter Anhängemöglichkeit.



## Hinweise

### Bitte beachten Sie:

- DIN EN ISO 1461 "Durch Feuerverzinken auf Stahl aufgetragene Zinküberzüge (Stückverzinken)" berücksichtigen.
- Zu feuerverzinkten Konstruktionen gehören feuerverzinkte Verbindungselemente, z.B. gem. DIN 267 Teil 10.
- Stahlteile sollten möglichst frei von Öl und Fett angeliefert werden.
- Stähle mit kritischem Silicium-Gehalten neigen zur Bildung dicker Zinküberzüge, die ein graues Aussehen haben können.
- 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, z.B. in Schweißverbindungen sind zu vermeiden.
- Gewindeteile können nach dem Feuerverzinken durch erwärmen und Ausbürsten des Zinks wieder gängig gemacht werden.

**SOH-Feuerverzinkerei**

Seligenweg 10 • 95028 Hof • Tel. (09281) 83 02- 32 • Fax (09281) 83 02 24  
Mo.- Do. 7:00 - 17:00 Uhr • Fr. 7:00 - 14:00 Uhr • [www.verzinkerei-hof.de](http://www.verzinkerei-hof.de)

**WERTE BEWAHREN  
FEUERVERZINKEN**