

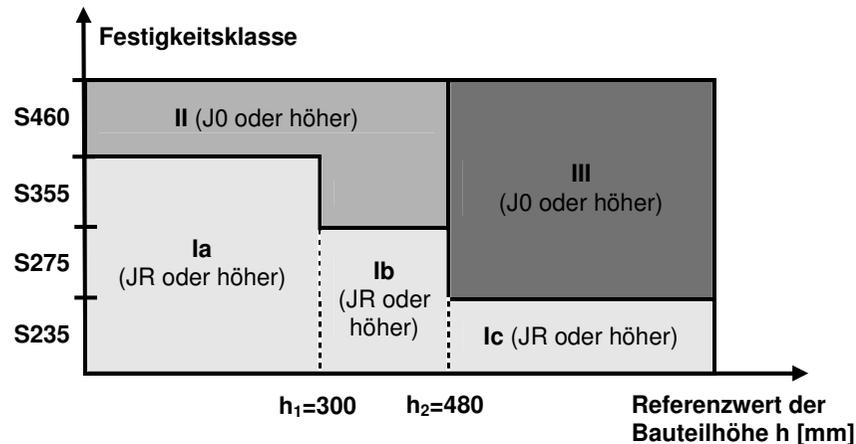
Leitfaden zum Ausfüllen der Bestellspezifikation für eine Feuerverzinkung nach DASt-Richtlinie 022

- 1 „Allgemeine Angaben“ ausfüllen
- 2 „Beschreibung der Konstruktion“ ausfüllen
 - Stückzahl, Norm, Bauteilskizze mit ev. Prüfzonen und Beschreibung
 - „Werkstoff“ (Bezeichnung nach ISO 10027-1, z.B. S355JRC)
 - „Bauteilhöhe h“: Trägerhöhe
 - „Erzeugnisdicke t_{ref} “: Größte vorherrschende Dicke, z.B. Flanschdicke, nicht Fußplatte. Falls diese Flanschdicke > 30 mm beträgt, bei „Verweilzeit < 27 min“ ankreuzen, andernfalls kein Eintrag.
- 3 Nach untenstehender Grafik (links) aus der Bauteilhöhe und dem Werkstoff die Konstruktionsklasse ermitteln und in der Bestellspezifikation ankreuzen. Bei der Stahlgüte ist auf die Mindest-Zähigkeit zu achten.
- 4 Detailklasse A, B oder C (Schweißungen, Bohrungen, Ausklinkungen usw.) mit Hilfe der Tabelle auf der Rückseite dieses Blattes ermitteln und eintragen. Ungünstigstes Detail ist repräsentativ.
- 5 Mit untenstehender Grafik (rechts) aufgrund der Konstruktionsklasse und der Detailklasse die Vertrauenszone ermitteln und auf der Bestellspezifikation ankreuzen.
- 6 Allfällige Ergänzungen zu den Magnetpulver-Prüfungen (MT-Verfahren) eintragen und unterschreiben.

Bestellspezifikation für eine Feuerverzinkung nach DASt-RILI 022 (Seite ____ von ____)
entw. Abschnitt 4.3 (1) der DASt-Richtlinie 022

Allgemeine Angaben		
Datum:		
Auftragsnummer:	Spezifikationsnummer:	
Auftraggeber (z.B. Stahlbaumaßnahme):	Auftragnehmer (z.B. Verziierer):	
Ansprechpartner Auftraggeber:		Ansprechpartner Auftragnehmer:
Beschreibung der Konstruktion		Beschreibung des Bauteils (Profil, Stab, etc.)
Stückzahl, Norm, Bauteilskizze, Abmessungen Profil, Stab, etc.		
Werkstoff:		
Referenzwert der Bauteilhöhe h [mm]	Bezugswert der Erzeugnisdicke t_{ref} [mm]	Verweilzeit < 27 min: <input type="checkbox"/>
Einführung der Konstruktion (nach Abschnitt 4.2)		
Konstruktionsklasse (nach Tabelle 3)	<input type="checkbox"/> Ia <input type="checkbox"/> Ib <input type="checkbox"/> Ic <input type="checkbox"/> II <input type="checkbox"/> III	
Detailklasse (nach Tabelle 4)	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	
Durchzuführende Prüfung (nach Abschnitt 4.7)		
<input type="checkbox"/> 100% Sichtkontrolle <input type="checkbox"/> 100% Sichtkontrolle + stichprobenartige Prüfungen mit dem MT-Verfahren nach Anlage 3 (nach Verzinkung, mindestens aber ein Detail der niedrigsten Detailklasse pro Lieferlot)		
<input type="checkbox"/> 100% Sichtkontrolle + systematische Überprüfung der Bauteile (nach Verzinkung, mindestens aber ein Detail aller vorkommenden Detailtypen der Detailklasse C pro Lieferlot) mit dem MT-Verfahren nach Anlage 3		
Detail und Mindestprüfung für MT-Verfahren: Auf Überentnahme mit DASt-Richtlinie 022 geprüft: <input type="checkbox"/> Datum: _____ Unterschrift: _____		

3 Ermittlung der Konstruktionsklasse

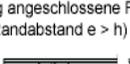


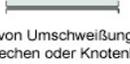
5 Ermittlung der Vertrauenszone

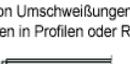
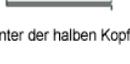
Detail- klasse	A	B	C
Konstruktions- klasse	Vertrauens- zone 1		
I (a,b,c)			
II			
III	Vertrauens- zone 2	Vertrauens- zone 3	

Ermittlung der Detailklasse 4

Typische Details, an denen Rissanzeigen auftreten	Detailklasse
 Freies Trägerende	A
 Volle Kopfplattenanschlüsse	
 Bohrungen im Steg am Trägerende mit $d \geq 25\text{mm}$	
 Zweiseitig angeschlossene Rippen (Randabstand $e > h$)	

Typische Details, an denen Rissanzeigen auftreten	Detailklasse
 Dreiseitig angeschlossene Rippen (Randabstand $e > h$)	A
 Dreiseitig angeschlossene Rippen mit aufgesetzter Kopfplatte (Randabstand $e > h$)	
 Aufgeschweißte Quersteifen	
 Aufgeschweißte Kopfbolzendübel	

Typische Details, an denen Rissanzeigen auftreten	Detailklasse
 Durchflussöffnungen im Steg	B
 Bohrungen im Steg am Trägerende mit $d < 25\text{mm}$	
 Bereich von Umschweißungen vor Fahnenblechen oder Knotenblechen	
 Steg an Ausklinkungen $r \geq 10\text{mm}$, $l_{\text{aukt}} < 150\text{mm}$	
 Bereich von Umschweißungen vor Anschlussblechen im Steg	

Typische Details, an denen Rissanzeigen auftreten	Detailklasse
 Im Bereich von Anschlussblechen mit unterbrochenen Nähten	B
 Im Bereich von Umschweißungen vor Einschleibern in Profilen oder Rohren	C
 Im Steg unter der halben Kopfplatte	
 Im Steg an Ausklinkungen $r < 10\text{mm}$, $l_{\text{aukt}} \geq 150\text{mm}$	

Hilfestellung durch Galvaswiss

Falls beim Ausfüllen der Bestellspezifikation Unklarheiten auftreten, stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Bei aufwendigen Konstruktionen und großen Stückzahlen ist es sinnvoll, uns frühzeitig zu kontaktieren. Wenn z.B. Ihre Bauteile durch die Richtlinie nicht abgedeckt werden, lassen sich die entsprechenden Fragen vorher klären und ein reibungsloser Ablauf ist gewährleistet.

Weitere Hinweise zur DAST-Richtlinie 022 siehe www.galvaswiss.ch unter Support.

Kontakt

Aarberg - CH	+41 (0)32 391 20 20 T. Teutsch, S. Moser
Wellhausen - CH	+41 (0)52 766 21 21 O. Heim, M. Antonazzo
Pratteln - CH	+41 (0)61 826 92 40 R. Pempe, A. David
Oberndorf – D	+49 (0)7423 86 70-0 N. Kopp, T. Mutschler