

Verzug beim Feuerverzinken

Verzug kann durch die unterschiedlich schnelle Erwärmung bzw. Abkühlung der Stahlteile entstehen.

Die Stahlzusammensetzung beeinflusst das Aussehen und die Schichtdicke des Zinküberzugs entscheidend.

Dünne Teile schrumpfen schneller als starke Profile, was in ungünstigen Fällen – je nach Konstruktion – zu Verformungen führen kann.

Verzinkungsgerechtes Konstruieren

Verformungen können durch verzinkungsgerechtes Konstruieren (sep. Merkblatt) vermieden werden. Beachten Sie beim Konstruieren folgendes:

1. Sehr unterschiedliche Materialstärken vermeiden.
2. Ausdehnungsmöglichkeiten schaffen durch Radien, Unterteilungen, Sicken etc.

So wird Verzug vermieden

Abb. 1

- Profile/Röhren/Bleche nicht direkt auf schwere Konstruktionen schweißen. Alternative Befestigungen suchen.

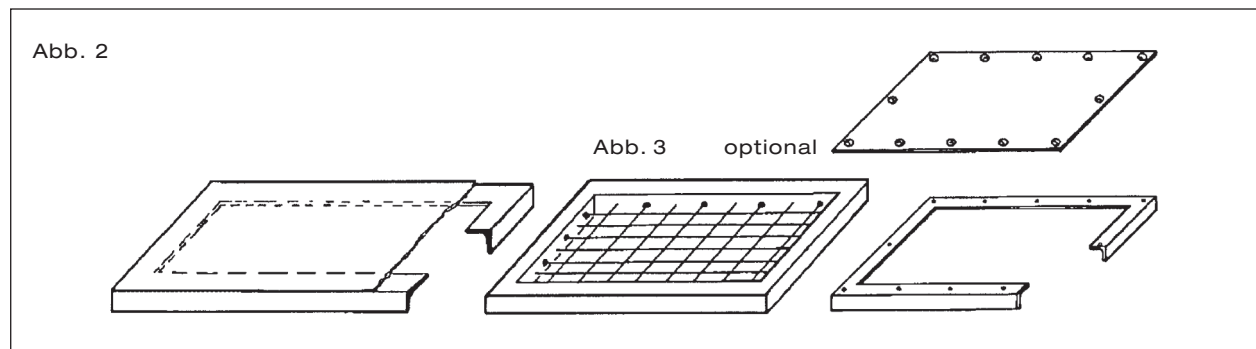
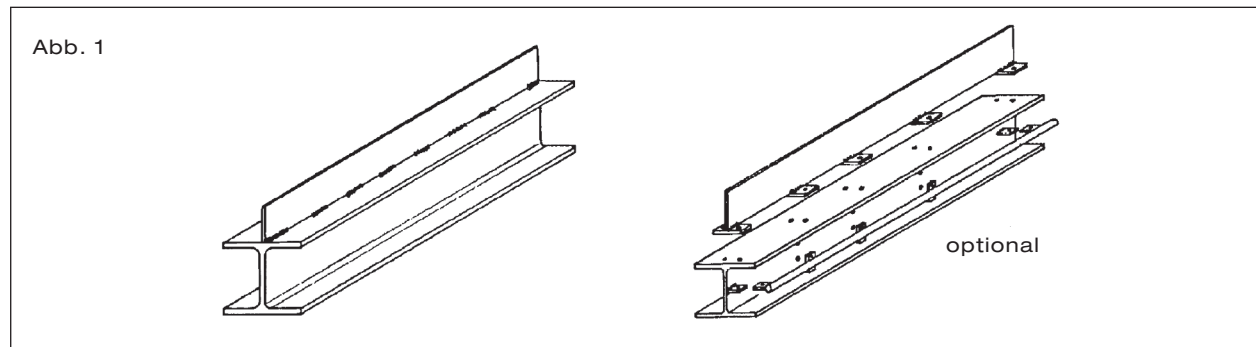
Abb. 2

- Dünne Bleche, auf Profilstahl geschweisst, verformen sich. Lösung: getrennt verzinken und verschrauben oder vernieten. Variante: gleich starke Profile und Bleche verwenden.

Abb. 3

- Rahmen mit Streckmetall, Gitter, Armierungsnetz etc. Gitter versetzt anschweißen. Nur an jedem zweiten Berührungspunkt verschweißen. Ausdehnungsmöglichkeiten schaffen.

Wenn Fragen oder Zweifel bestehen, rufen Sie uns an. Wir beraten Sie am Telefon oder bei Ihnen. Verlangen Sie das Merkblatt «Verzinkungsgerecht Konstruieren».



Wir verweisen auf unsere Broschüre «Tarif und Lieferservice» und auf unsere Schlossertafel «Feuerverzinkungsgerecht konstruieren». Nehmen Sie bei allfälligen Fragen bitte Kontakt mit unserem Kundendienst auf.

Es gelten unsere allgemein gültigen Geschäftsbedingungen (AGB).