

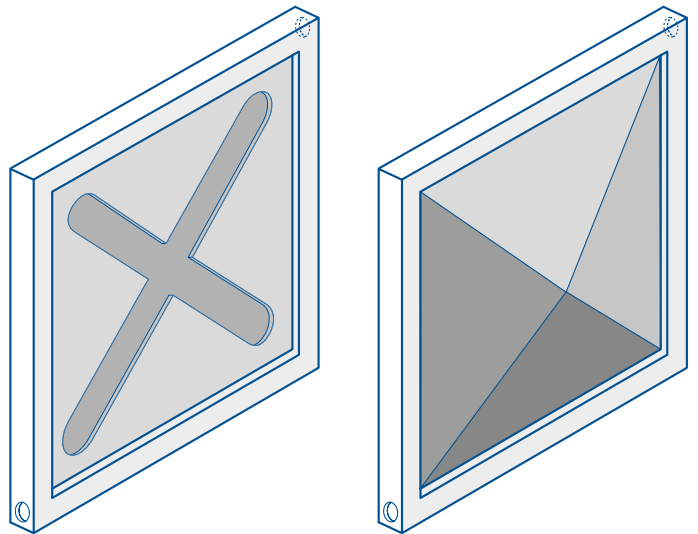


# Feuerverzinkungsgerechtes Konstruieren

## nach DIN EN ISO 1461 (Stückverzinken)

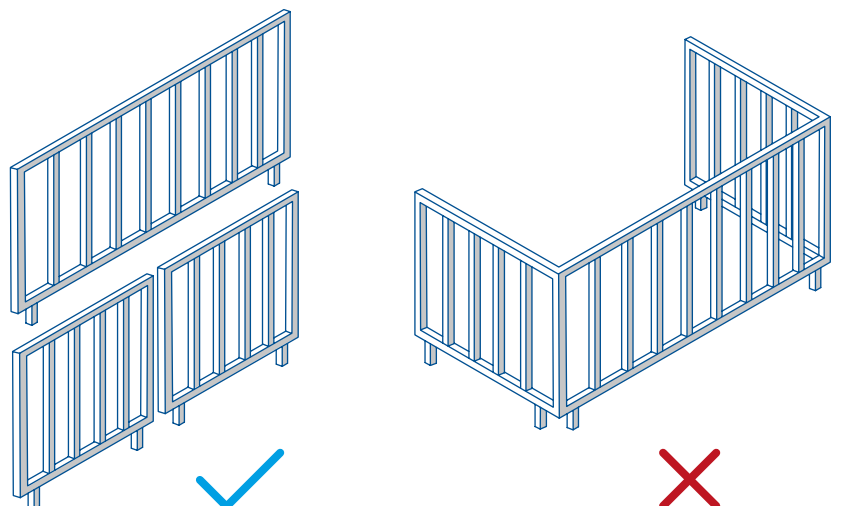
### Verzug

- ▶ Möglichst symmetrische Profilquerschnitte verwenden.
- ▶ Sehr unterschiedliche Materialdicken vermeiden.
- ▶ Schaffen Sie Ausdehnungsmöglichkeiten, wie Sicken, Falzungen, Radien, einseitige Fixierungen etc.
- ▶ Geeignete Schweißfolgen einhalten.
- ▶ Bleche sind stets verzugsgefährdet.



### Sperrige Bauteile

- ▶ können zu Verzinkungsproblemen führen.
- ▶ sind beschädigungsanfälliger.
- ▶ Ebene Bauteile sind qualitativ besser und preiswerter zu verzinken.

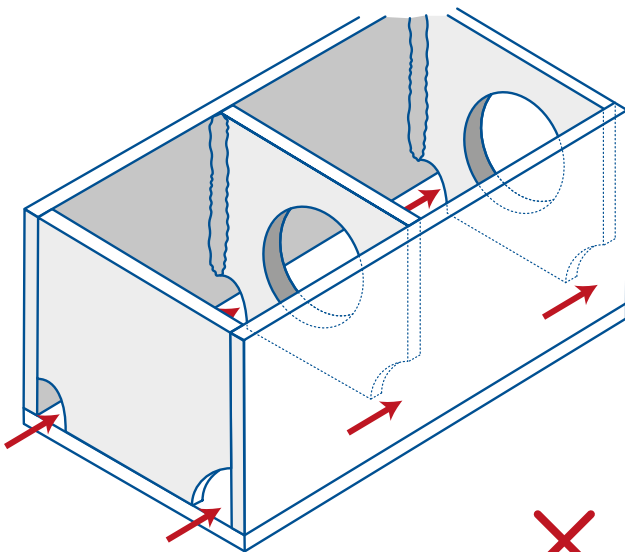


**Anmerkung:** Beschädigte Zinkschichten können normgerecht mit Zinkstaubfarbe nachgebessert werden.  
Zu verzinkende Schraubenlöcher ca. 2 mm größer als den Nenndurchmesser ausführen.

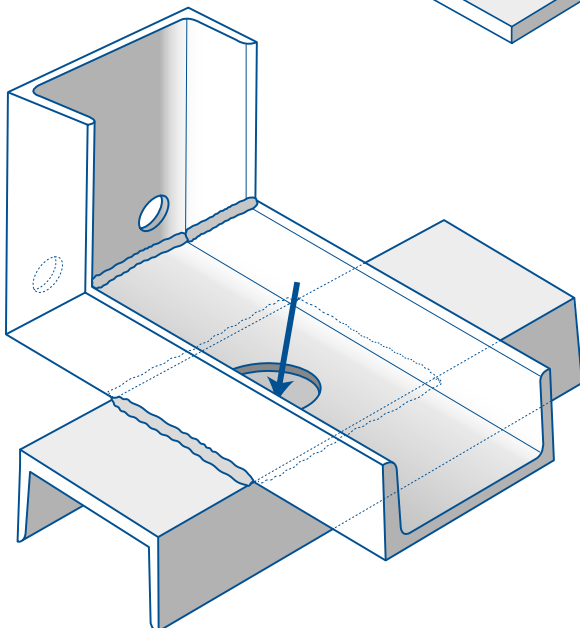
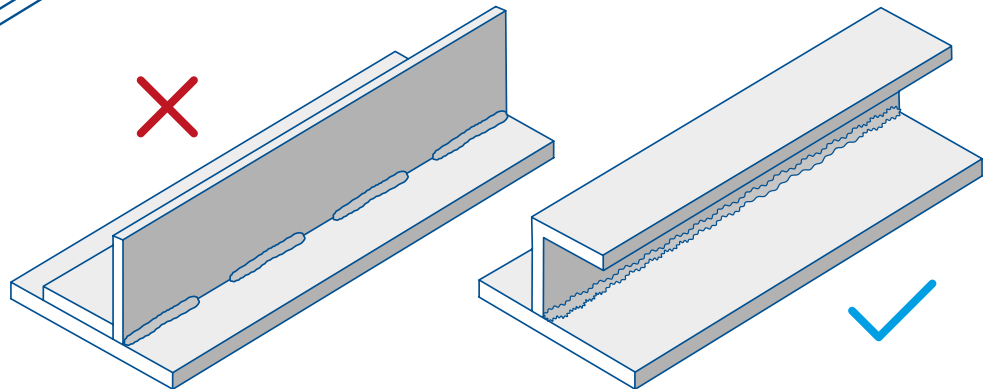


# Feuerverzinkungsgerechtes Konstruieren

## nach DIN EN ISO 1461 (Stückverzinken)



- ▶ Auch Rahmenkonstruktionen benötigen Zu- und Ablauflöcher



### Säuretaschen

- ▶ Vermeiden Sie, wann immer möglich, flächige Überlappungen.
- ▶ Anderenfalls sind diese rundum und dicht zu verschweißen.
- ▶ Größere Überlappungsflächen (> 10 cm<sup>2</sup>) benötigen ein Entlüftungsloch.
- ▶ Spalten und Poren (z. B. in Schweißnähten) sind zu vermeiden.



# Feuerverzinkungsgerechtes Konstruieren

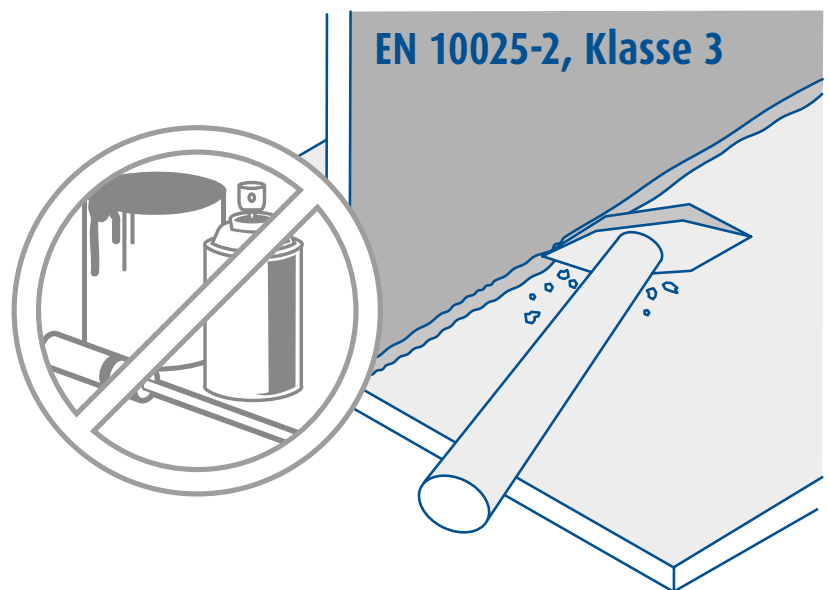
## nach DIN EN ISO 1461 (Stückverzinken)

### Material

- ▶ Stahl muss zum Tauchverzinken geeignet sein, gemäß EN 10025-2, Klasse 3 (siehe Tabelle 1). Teile aus Gusseisen, gepresstem Stahlstaub usw. möglichst vorher Probeverzinken lassen!

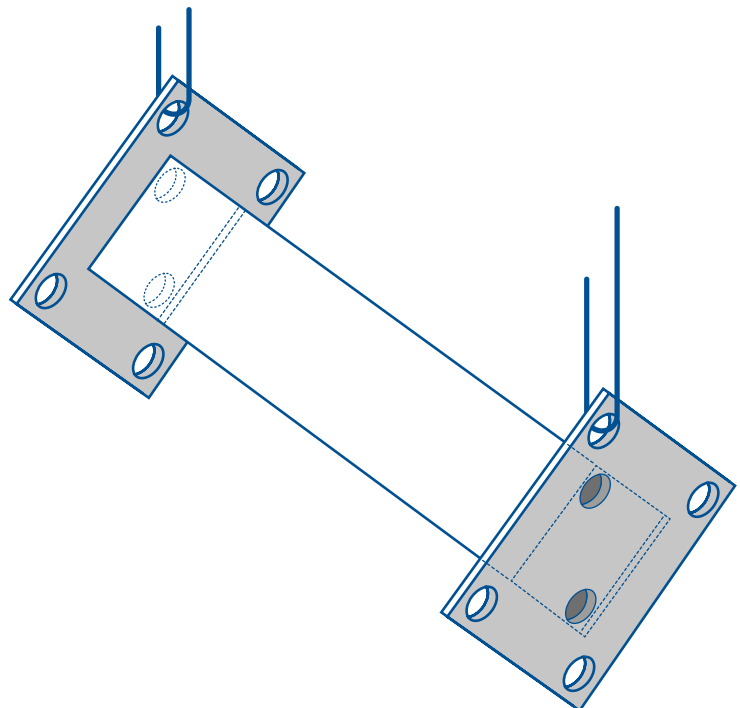
### Oberfläche

- ▶ Frei von Farben, Schweißsprays und -schlacken.
- ▶ Möglichst frei von Ölen und Fetten



### Anhängepunkte

- ▶ Stabile Anhängemöglichkeiten schaffen. Denn das Bauteil hat im Zinkbad nur noch die halbe Stabilität!



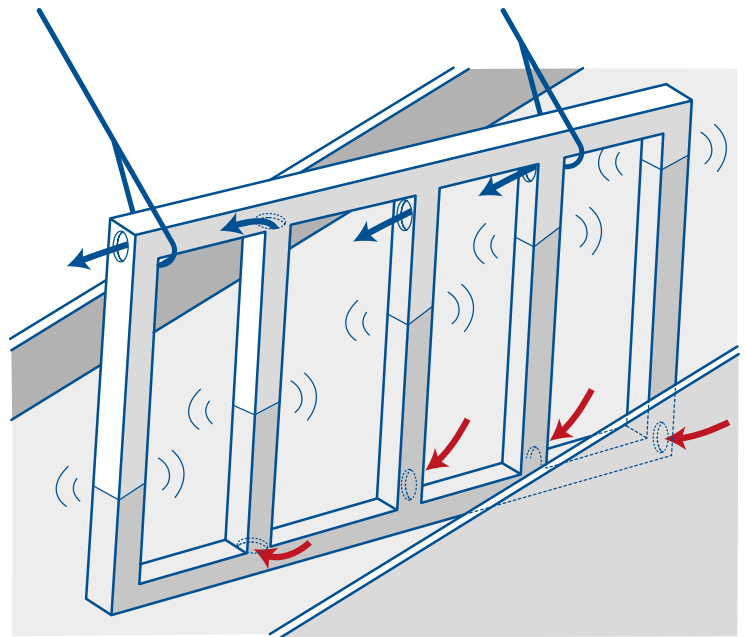


# Feuerverzinkungsgerechtes Konstruieren



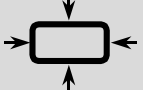
## nach DIN EN ISO 1461 (Stückverzinken)

### Löcher

- ▶ Entlüftungs- und Einlauflöcher senkrecht unterhalb der Anhängpunkte platzieren.
- ▶ Auslauflöcher im obersten Punkt, Einlauflöcher im untersten Punkt eines jeden Profils.
- ▶ Fehlende Löcher = **EXPLOSIONSGEFAHR!**
- ▶ Viele, große Öffnungen verbessern die Qualität!



### Größe und Anzahl der Öffnungen

 		Mindest-Lochgröße für Lochanzahl		
		1	2	3
kleiner [mm]	kleiner [mm]	[mm]	[mm]	[mm]
15	20 x 10	8		
20	30 x 15	10		
30	40 x 20	12	10	
40	50 x 30	14	12	
50	60 x 40	16	12	10
60	80 x 40	20	12	10
80	100 x 60	20	16	12
100	120 x 80	25	20	12
120	160 x 80	30	25	20
160	200 x 120	40	25	20
200	260 x 140	50	30	25

