

# Feuerverzinkungsgerecht konstruieren und fertigen

Beim Feuerverzinken werden Stahlbauteile in ein 450 °C heißes Zinkbad getaucht. Das Zink geht dort eine dauerhafte Verbindung mit dem Stahl ein und erstarrt später als schützender Überzug. Der beste Schutz vor Korrosion.



## Ebene Bauteile

lassen sich kostengünstiger und qualitativ besser verzinken.

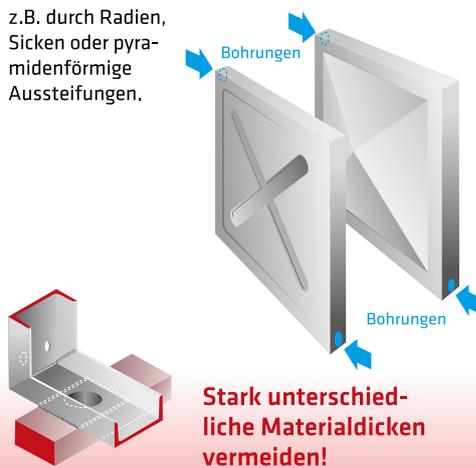


## Sperrige Bauteile

führen zu Transport- und Verzinkungsproblemen.

## Ausdehnung gewährleisten

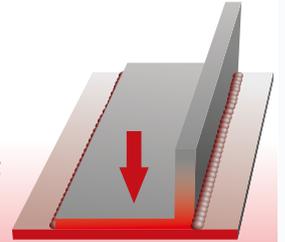
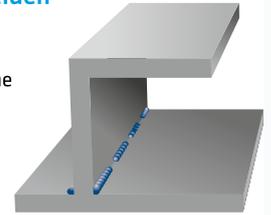
z.B. durch Radien, Sicken oder pyramidenförmige Aussteifungen.



**Stark unterschiedliche Materialdicken vermeiden!**

## Verzug vermeiden

durch geeignete Schweißfolge und symmetrische Querschnitte.



**Profile nicht flächig verschweißen**

## Anhängen ermöglichen

ideal senkrecht über den Zu- und Ablauföffnungen.



## Zulauf- und Entlüftungsöffnungen

in ausreichender Größe und Anzahl (siehe Tabelle) vorsehen.

## Tabelle für Größe und Anzahl der Zulauf- und Entlüftungsöffnungen

Mindestangaben für Konstruktionen bis 6 m Länge

| Hohlprofilabmessungen in mm |     |           | Mindestloch-Ø in mm bei einer jeweiligen Anzahl der Öffnungen: |    |
|-----------------------------|-----|-----------|--|----|
| ○                           | □   | ▭         | 1  | 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 |
| 60                          | 60  | 80 x 40   | 20   | 12 |
| 80                          | 80  | 100 x 60  | 20   | 16 |
| 100                         | 100 | 120 x 80  | 25   | 20 |
| 120                         | 120 | 160 x 80  | 30   | 25 |
| 160                         | 160 | 200 x 120 | 40   | 25 |
| 200                         | 200 | 260 x 140 | 50   | 30 |

Stand 9/2017

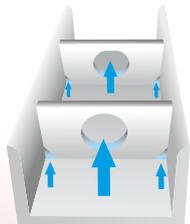
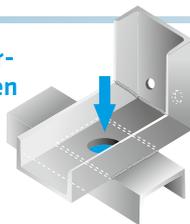
**Keine Farbe, kein Fett, kein Öl, kein Silikon, keine Aufkleber, keine Schweißschlacke!**



Diese Anhaftungen führen zu Fehlstellen. Sie können bei der Vorbehandlung NICHT entfernt werden.

## Öffnungen an Überlappungen vorsehen

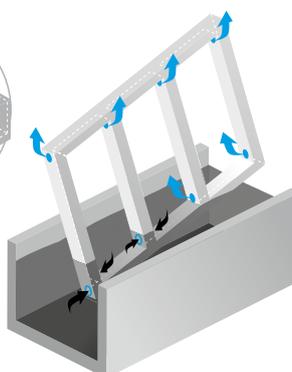
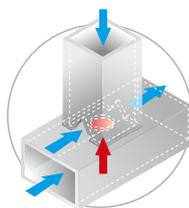
Auch bei Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen sind Entlüftungen und Ablaufmöglichkeiten notwendig.



**Tote Ecken und Winkel vermeiden**

## Zulauf- und Entlüftungsöffnungen auch bei Hohlprofilen

Anzahl, Anordnung und Größe beeinflussen sehr stark die Verzinkungsqualität.



**Keine verdeckten und nicht kontrollierbare Bohrungen**

## Bitte beachten Sie:

- DIN EN ISO 1461, DIN EN ISO 14713 (Teil 1 und 2).
- DASt Richtlinie 022 für tragende Bauteile nach Bauregelliste A.
- Stahlsortenauswahl nach DIN EN 10025.
- Feuerverzinkte Verbindungselemente verwenden (DIN EN ISO 10684).
- Mindestangaben für Zulauf- und Entlüftungsöffnungen aus der Tabelle links einhalten.
- Stahl mit kritischem Siliziumgehalt neigt zur Bildung von dicken grauen Zinküberzügen.
- Zur Vermeidung von Nacharbeit Schraubenlöcher möglichst 2 mm über Nenndurchmesser ausführen.
- Transport- oder Montageschäden am Korrosionsschutz fachgerecht ausbessern.
- Spalten und Poren vermeiden! Unter 1 mm sind sie unzulässig, denn sie verursachen Fehlstellen!

**OHNE Öffnungen kein Feuerverzinken von Hohlkonstruktionen - Explosionsgefahr!**

Ihr Stahl  
in guten Händen

Herausgeber:  
Wiegel Verwaltung GmbH & Co KG  
Hans-Bunte-Straße 25 · 90431 Nürnberg  
Tel. +49 (0)911/ 324 20-200, info@wiegel.de

www.wiegel.de