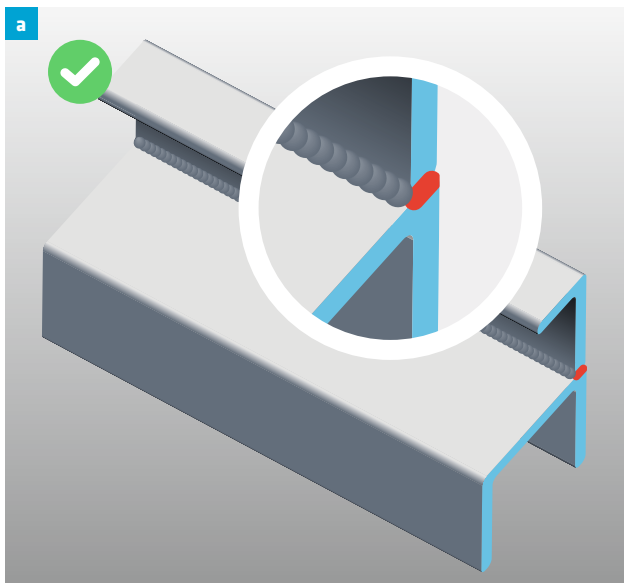


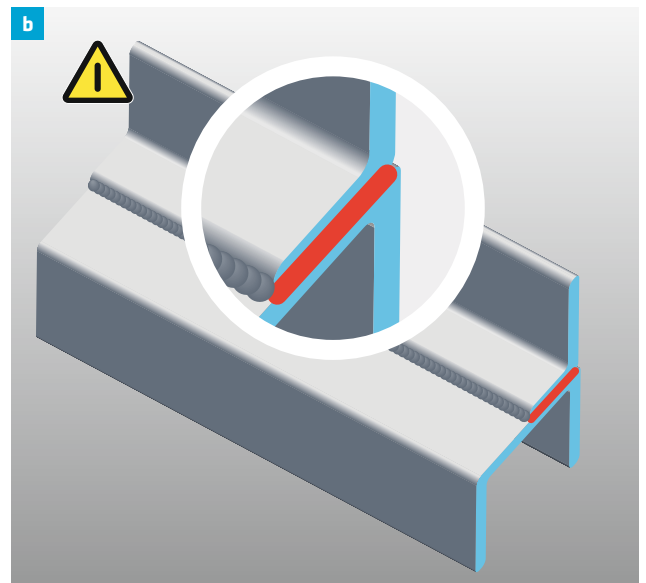
## 4.4 Überlappungen richtig ausführen!

**Wenn Schweißnähte** nicht durchgängig ausgebildet sind, können Flüssigkeiten aus der Vorbehandlungslinie in den Spalt eindringen und trocknen beim anschließenden Verzinkungsprozess ein. Schmelzflüssiges Zink kann aufgrund der höheren Viskosität nicht in den Spalt

eindringen und ihn verschließen. Hierfür wäre eine Spaltbreite von mindestens 3 mm erforderlich! Bei späterer Befeuchtung können sich die Reste der Vorbehandlung verflüssigen und wieder aus dem Spalt austreten.



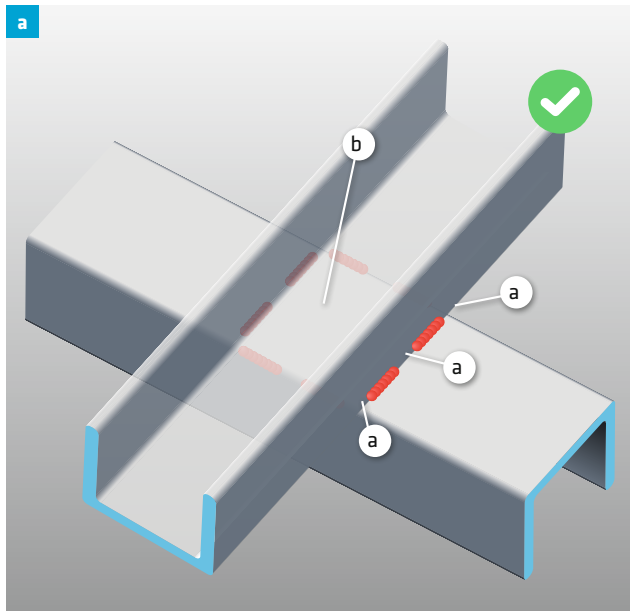
**a** Überlappungsbereich der Bauteile nur klein



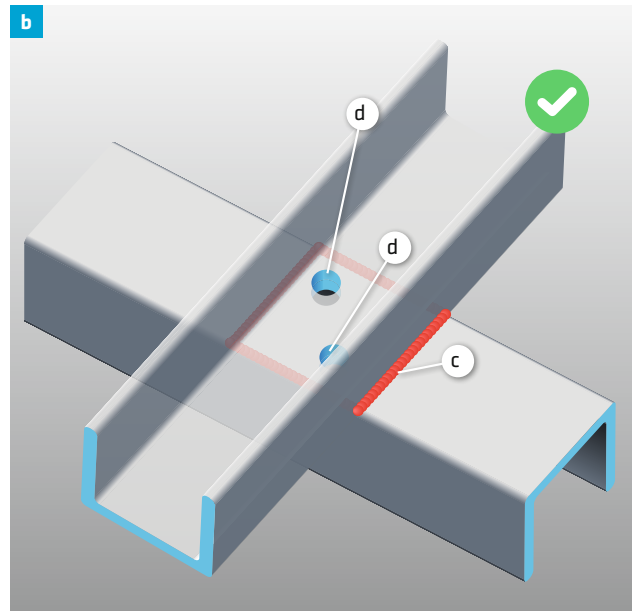
**b** Grosse Überlappungsfläche der Bauteile

Die verzinkungsgerechte Ausführung von Überlappungen richtet sich nach den zu verarbeiteten Blechdicken wie auch der Größe der Überlappungsfläche.

Überlappungsfläche	Blechdicken	Maßnahmen
bis 100 cm <sup>2</sup>	alle	umlaufend dicht schweißen
100 cm <sup>2</sup> bis 400 cm <sup>2</sup>	< 12 mm	10 mm Entlastungsbohrung oder 25 mm Nahtunterbrechung
	> 12 mm	umlaufend dicht schweißen
400 cm <sup>2</sup> bis 2.500 cm <sup>2</sup>	alle	12 mm Entlastungsbohrung oder 2 × 25 mm Nahtunterbrechung
über 2.500 cm <sup>2</sup>	alle	20 mm Entlastungsbohrung oder 4 × 25 mm Nahtunterbrechung je 2.500 cm <sup>2</sup>



- a Schweißnaht-Unterbrechungen
- b Keine Entlastungsbohrungen im Überlappungsbereich



- c Schweißnähte allseits rundum geschlossen
- d Entlastungsbohrungen im Überlappungsbereich

Herausgeber: © 2019 WIEGEL-Verwaltung GmbH & Co KG. Verwendung auch in Auszügen nur mit ausdrücklicher schriftlicher Genehmigung des Herausgebers gestattet!