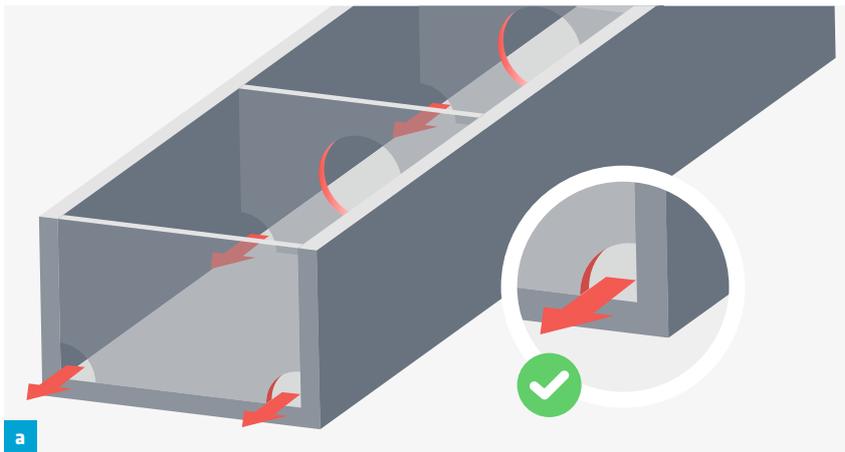


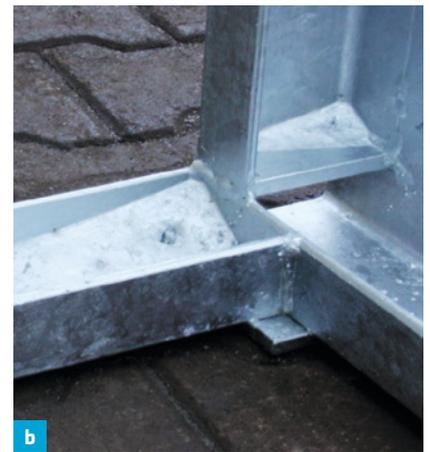
## 4.8 Verzinken von Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen

**Auch bei Rahmenkonstruktionen** aus offenen Profilen sind Entlüftungen und Ablaufmöglichkeiten notwendig. Nur so kann das flüssige Zink beim schrägen Ein- und Ausfahren des Werkstücks in die Zinkschmelze zügig

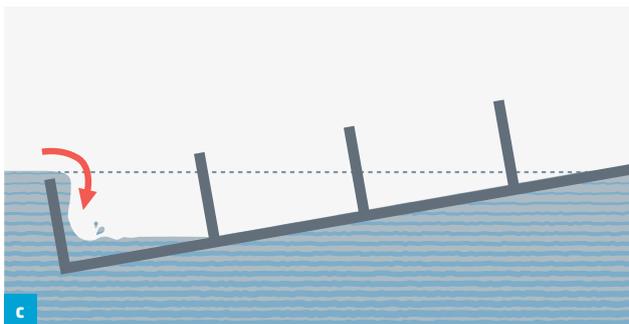
schnell zu- bzw. ablaufen. Durch das Vermeiden von toten Ecken und Winkeln können sich so keine „Zinkfallen“ bilden. Dadurch vermeiden Sie unnötige Zinkausschleppungen.



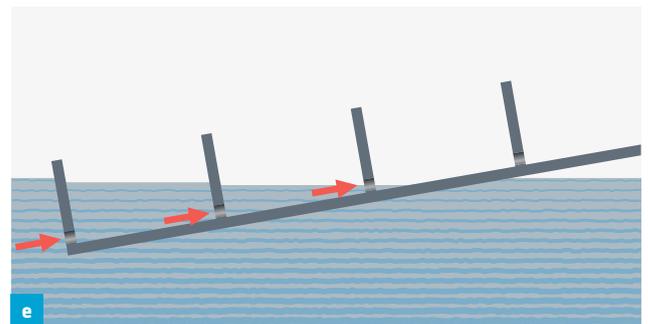
**a** Werkstück mit nicht abgelaufenem und daher im Inneren des Profiles erstarrtem Zink (Zinkausschleppung).



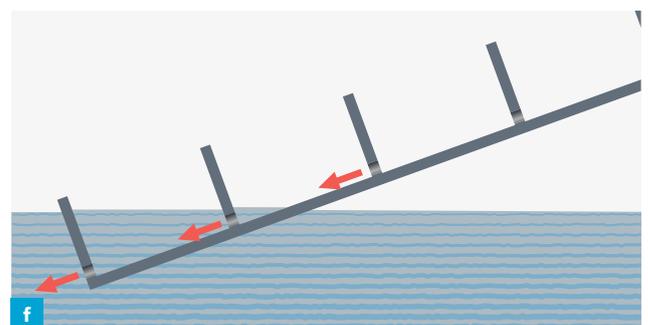
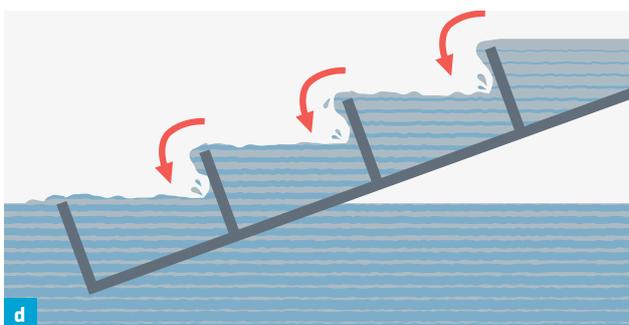
**b** Werkstück mit nicht abgelaufenem und daher im Inneren des Profiles erstarrtem Zink (Zinkausschleppung).



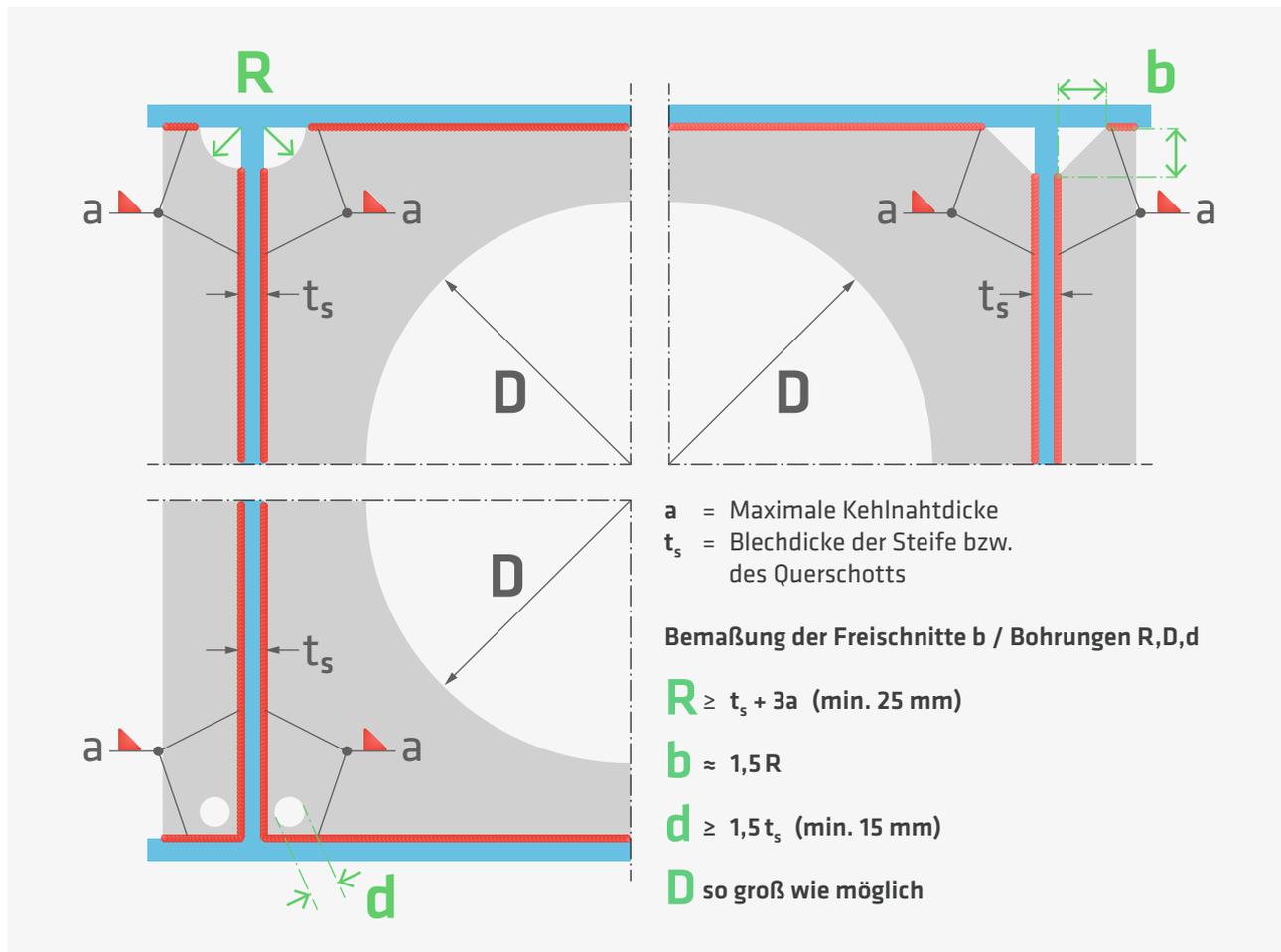
**c d** Ohne korrekte Aussparungen: Verzögerter Zufluss und Zinkausschleppung.



**e f** Keine Probleme bei korrekten Aussparungen.

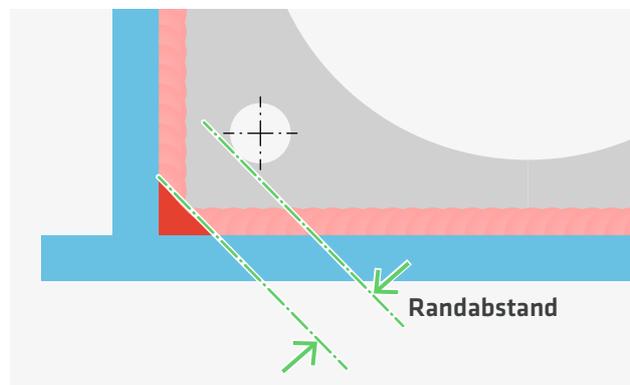


**Freischnitte und Bohrungen bei Schotten** für geschweißte Hohlbauteile sind so groß wie möglich zu dimensionieren, müssen jedoch folgende Mindestanforderungen erfüllen:



**Für Randabstände** von Verzinkungsbohrungen für geschweißte Hohlbauteile gilt:

| Nahtart, Breite in mm |                   | Randabstand in mm |
|-----------------------|-------------------|-------------------|
| Kehlnaht              | HY- oder HV-Nähte |                   |
| a ≤ 7                 | a ≤ 8             | 10                |
| 7 < a ≤ 10            | 8 < a ≤ 14        | 15                |
| 10 < a ≤ 14           | 14 < a ≤ 20       | 20                |



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