

RICHTIGES KONSTRUIEREN WEGEN FEUERVERZINKUNG

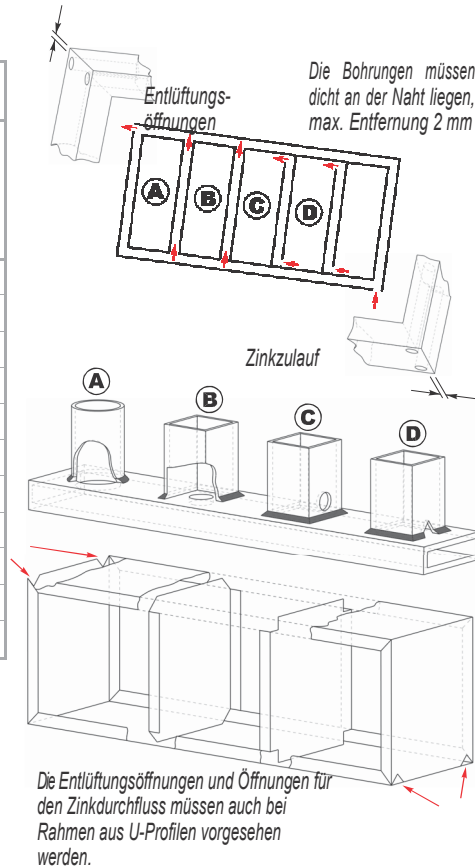
► Öffnungen für die Entlüftung und den Zinkablauf

Forderungen hinsichtlich der nötigen Öffnungen

Rohre – Abmessungen in mm			Minstdurchmesser der Öffnungen in Hinsicht auf deren Zahl		
○	□	▭	1	2	4
15	15	20 x 10	6		
20	20	30 x 15	8		
30	30	40 x 20	10	8	
40	40	50 x 30	12	10	
50	50	60 x 40	16	12	10
60	60	80 x 40	20	16	10
80	80	100 x 60	20	20	12
100	100	120 x 80	25	20	12
120	120	160 x 80	25	20	16
160	160	200 x 120	32	20	16
200	200	260 x 140	32	20	16

Die Feuerverzinkung ist wegen Explosionsgefahr ohne Öffnungen nicht möglich.

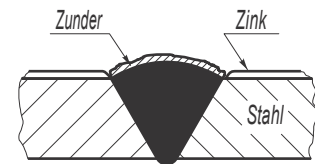
Die Qualität der Verzinkung ist mit der Größe und der richtigen Position der Öffnungen bedingt.



► Minderung der thermischen Deformationen

1. In richtiger Reihenfolge schweißen.
2. Falls möglich, symmetrische Schweißnähte machen.
3. Falls möglich, Kreuz- und Pyramiden-eindrücke machen und das Blech biegen – bombieren.
4. Keine Materialien mit unterschiedlichen Stärken verwenden.

► Entfernung der Schweißzunder



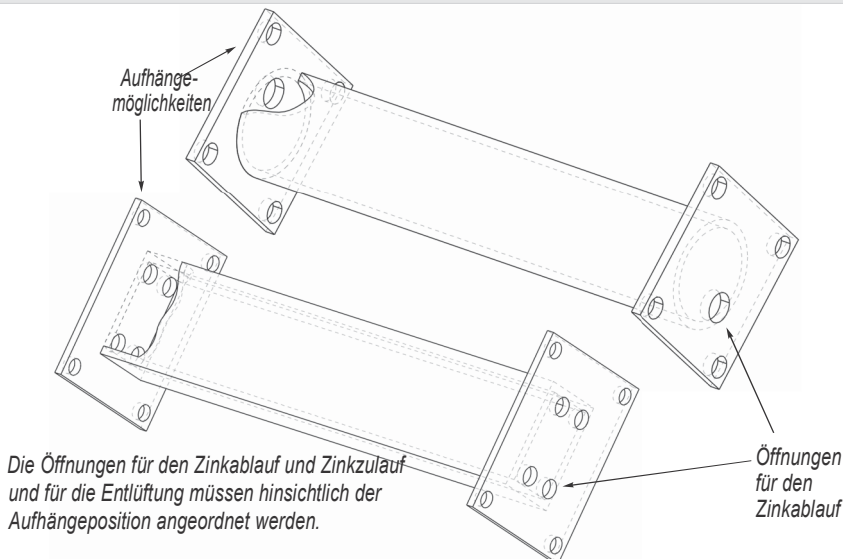
Der Schweißzunder verursacht unverzinkte Stellen, deshalb muss er entfernt werden. Die Nähte dürfen nicht porös sein.

► Vermeidung von toten Ecken und geschlossenen Taschen

Um zusätzliche Arbeiten zu vermeiden, sollten Öffnungen vorgesehen werden, die um 2 mm größer sind. Innere Eckpunkte der dreieckigen Verstärkungen abschlagen.



► Aufhängen



► Schweißen und Entlüftung

Die flachen Teile miteinander ganz verschweißen. Doppelflächen, die größer als 5x5 cm sind, wegen Explosionsgefahr mit einer Bohrung entlüften. Größere Doppelflächen mit zwei, voneinander maximal entfernten Bohrungen entlüften. Bewegliche Teile, z. B. Scharniere, müssen zerlegt werden und wegen der Verzinkung über eine um mindestens 1-2 mm vergrößerte Öffnung verfügen.

