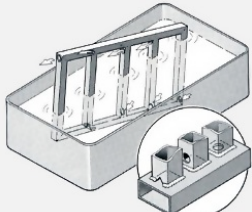
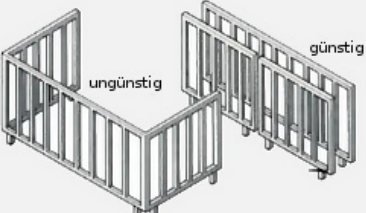
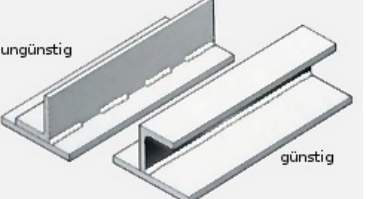


Grundinformationen zu erfolgreichem Feuerverzinken

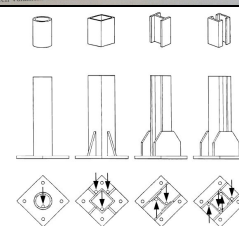
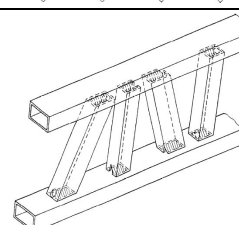
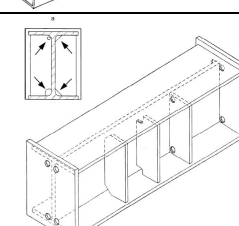
Nachfolgend finden Sie die wichtigsten Informationen zu hochwertigem Feuerverzinken. Details finden Sie im Internet unter www.otn-gmbh.at oder telefonisch unter 0043 – (0)7748/32532.

Die aufgelisteten Punkte sind ohne Ausnahme wichtig und müssen eingehalten werden um qualitativ hochwertiges und sicheres Verzinken zu gewährleisten!

Konstruieren

Bauteile werden meist mit der schmalsten Seite nach unten verzinkt (zB: Rahmen werden aufgedreht). Öffnungen entsprechend gestalten	
2-dimensionale Konstruktionen sind günstiger und qualitativ hochwertiger als 3-dimensionale Bauteile; (gilt besonders für Geländer, die einen hohen qualitativen Anspruch haben)	
Bauteile bei denen Bleche in Formrohr-Rahmen eingeschweißt werden, können nur dann verzinkt werden, wenn die Formrohre komplett offen sind	
Überlappungen sind zu vermeiden, da Säurereste nach dem Verzinken austreten können und zu Roststellen führen	

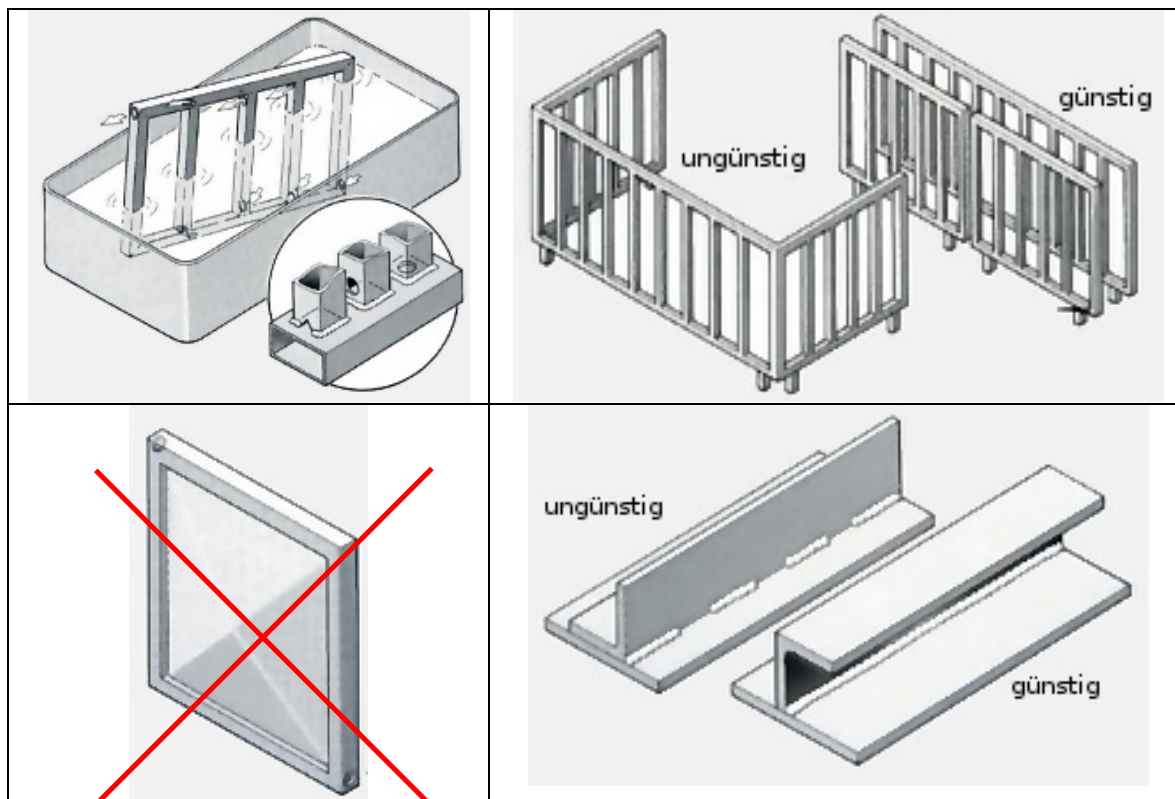
Durchflussöffnungen

Zink- und Luftöffnungen müssen in der entsprechenden Größe gemacht werden (25% der Grundfläche – Details finden Sie in der angehängten Tabelle)	<table><tr><th colspan="4">Hohlprofil-Abmessungen in [mm]</th></tr><tr><th rowspan="2">Kreis</th><th colspan="2">Quadrat</th><th rowspan="2">Rechteck</th><th colspan="3">Mindest-Löcher in [mm] bei einer jew. Anzahl der Öffnungen von %:</th></tr><tr><th>1</th><th>2</th><th>4</th></tr><tr><td>kleiner als 15</td><td>15</td><td>20 x 10</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>20</td><td>30 x 15</td><td>10</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>30</td><td>30</td><td>40 x 20</td><td>12</td><td>10</td><td></td><td></td></tr><tr><td>40</td><td>40</td><td>50 x 30</td><td>14</td><td>12</td><td></td><td></td></tr><tr><td>50</td><td>50</td><td>60 x 40</td><td>16</td><td>12</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>60</td><td>60</td><td>80 x 40</td><td>20</td><td>12</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>80</td><td>80</td><td>100 x 50</td><td>20</td><td>16</td><td>12</td><td></td></tr><tr><td>100</td><td>100</td><td>120 x 80</td><td>25</td><td>20</td><td>12</td><td></td></tr><tr><td>120</td><td>120</td><td>160 x 80</td><td>30</td><td>25</td><td>20</td><td></td></tr><tr><td>160</td><td>160</td><td>200 x 120</td><td>40</td><td>25</td><td>20</td><td></td></tr><tr><td>200</td><td>200</td><td>260 x 140</td><td>50</td><td>30</td><td>25</td><td></td></tr></table> Mindestdurchmesser für Durchflussöffnungen an Hohlprofilen: *Die Mindestgrößen in der oben stehenden Tabelle gelten für normierte Konstruktionen bis zu einer Länge von ca. 6 m. Bei längeren Profilen sind die Größe bzw. die Anzahl der Löcher aufgrund des größeren Volumens der Hohlkonstruktion zu erhöhen.	Hohlprofil-Abmessungen in [mm]				Kreis	Quadrat		Rechteck	Mindest-Löcher in [mm] bei einer jew. Anzahl der Öffnungen von %:			1	2	4	kleiner als 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	10		60	60	80 x 40	20	12	10		80	80	100 x 50	20	16	12		100	100	120 x 80	25	20	12		120	120	160 x 80	30	25	20		160	160	200 x 120	40	25	20		200	200	260 x 140	50	30	25	
Hohlprofil-Abmessungen in [mm]																																																																																												
Kreis	Quadrat		Rechteck	Mindest-Löcher in [mm] bei einer jew. Anzahl der Öffnungen von %:																																																																																								
	1	2		4																																																																																								
kleiner als 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	10																																																																																							
60	60	80 x 40	20	12	10																																																																																							
80	80	100 x 50	20	16	12																																																																																							
100	100	120 x 80	25	20	12																																																																																							
120	120	160 x 80	30	25	20																																																																																							
160	160	200 x 120	40	25	20																																																																																							
200	200	260 x 140	50	30	25																																																																																							
Öffnungen müssen ganz an den Rändern angebracht werden und nicht einfach in der Mitte (auch an den Enden der Rohre)																																																																																												
Zink- und Luftöffnungen liegen gegenüber (im Zweifel beide Seiten öffnen)																																																																																												
Auch Versteifungsplatten benötigen Durchflussöffnungen																																																																																												

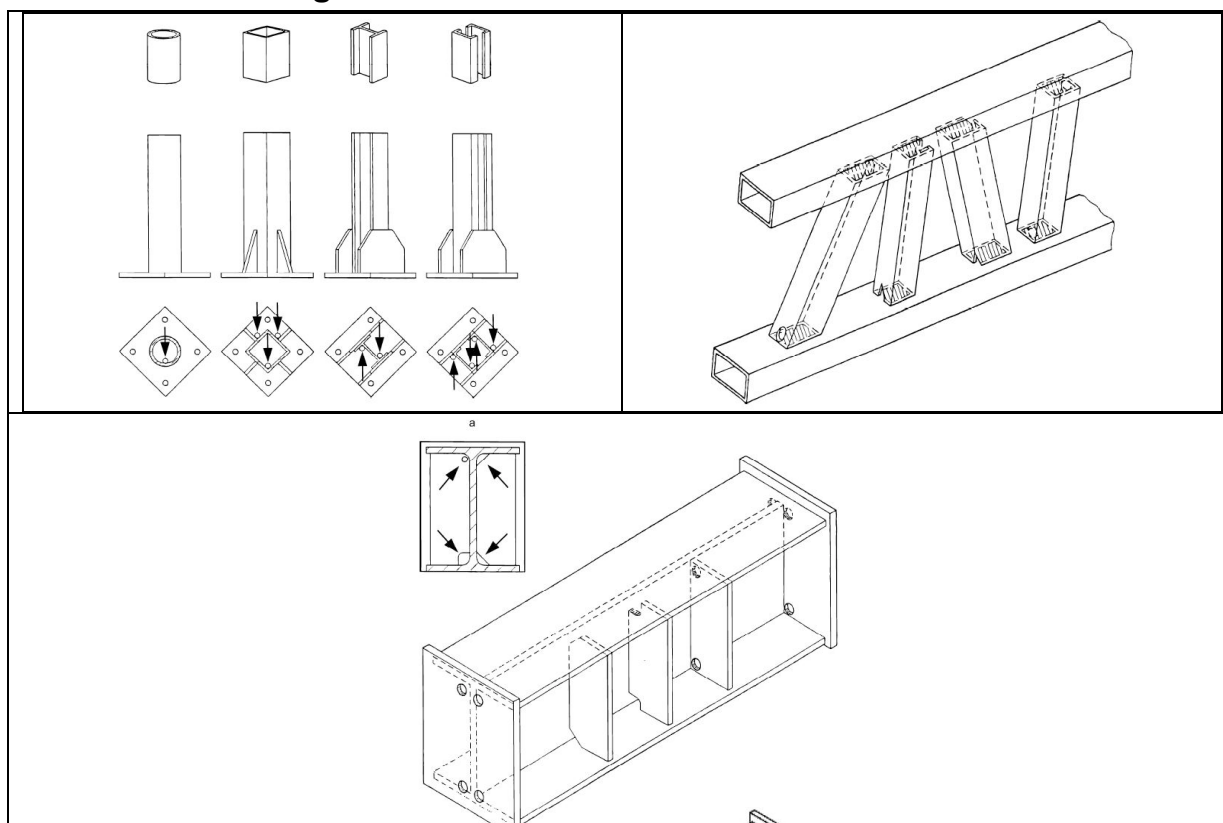
Schweißsprays, Fette, Öle, Signierstifte

Schweißsprays sind grundsätzlich komplett zu vermeiden (Doppelmayer-Norm). Wenn doch, dann nur verzinkungstaugliche Sprays und diese nur minimal verwenden.	
Fette und Öle müssen vor dem Schweißen mittels Reiniger entfernt werden, da sie sich durch das Schweißen ins Material einbrennen und Fehlstellen verursachen	
Lackhaltige Signierstifte dürfen ebenfalls nicht verwendet werden; sie führen zu Fehlstellen	

Konstruieren



Durchflussöffnungen



Größen von Zinköffnungen

Zinklöcher											
Mindestgrößen von Bohrungen bei den jeweiligen Abmessungen											
Bauteil-Durchmesser			Bauteil-Länge								
			< 2000 mm			2000 mm < x < 5000 mm			> 5000 mm		
Rundrohr	Quadratrohr	Rechteckrohr	1 Bohrung	2 Bohrungen	4 Bohrungen	1 Bohrung	2 Bohrungen	4 Bohrungen	1 Bohrung	2 Bohrungen	4 Bohrungen
20	20	30x15	6			6			8		
30	30	40x20	8	6		10	6		12	8	
40	40	50x30	10	8	6	12	8	6	14	10	8
50	50	60x40	12	10	6	14	10	8	18	12	10
60	60	80x40	16	10	8	18	12	10	22	14	10
80	80	100x50	20	14	10	24	16	12	28	20	14
100	100	120x80	24	18	12	30	20	16	35	24	18
120	120	160x80	30	20	16	35	25	18	42	30	20
160	160	200x120	38	28	20	45	32	24	55	38	28
200	200	260x140	48	35	24	60	42	30	70	48	35