



## Verzinken von Stabstahl und Formstahl

Die Qualität des Feuerverzinkens wird maßgeblich durch konstruktionsbedingte Merkmale beeinflusst. Deshalb ist es wichtig, schon während der Konstruktion an das spätere Feuerverzinken zu denken und entsprechende Verfahrensschritte zu berücksichtigen.

Wir wollen anhand einiger Beispiele auf die wichtigsten Konstruktionsmerkmale hinweisen, mit denen eine optimale Abstimmung der Arbeitsvorgänge Konstruktion, Fertigung und Verzinkung erzielt werden kann.

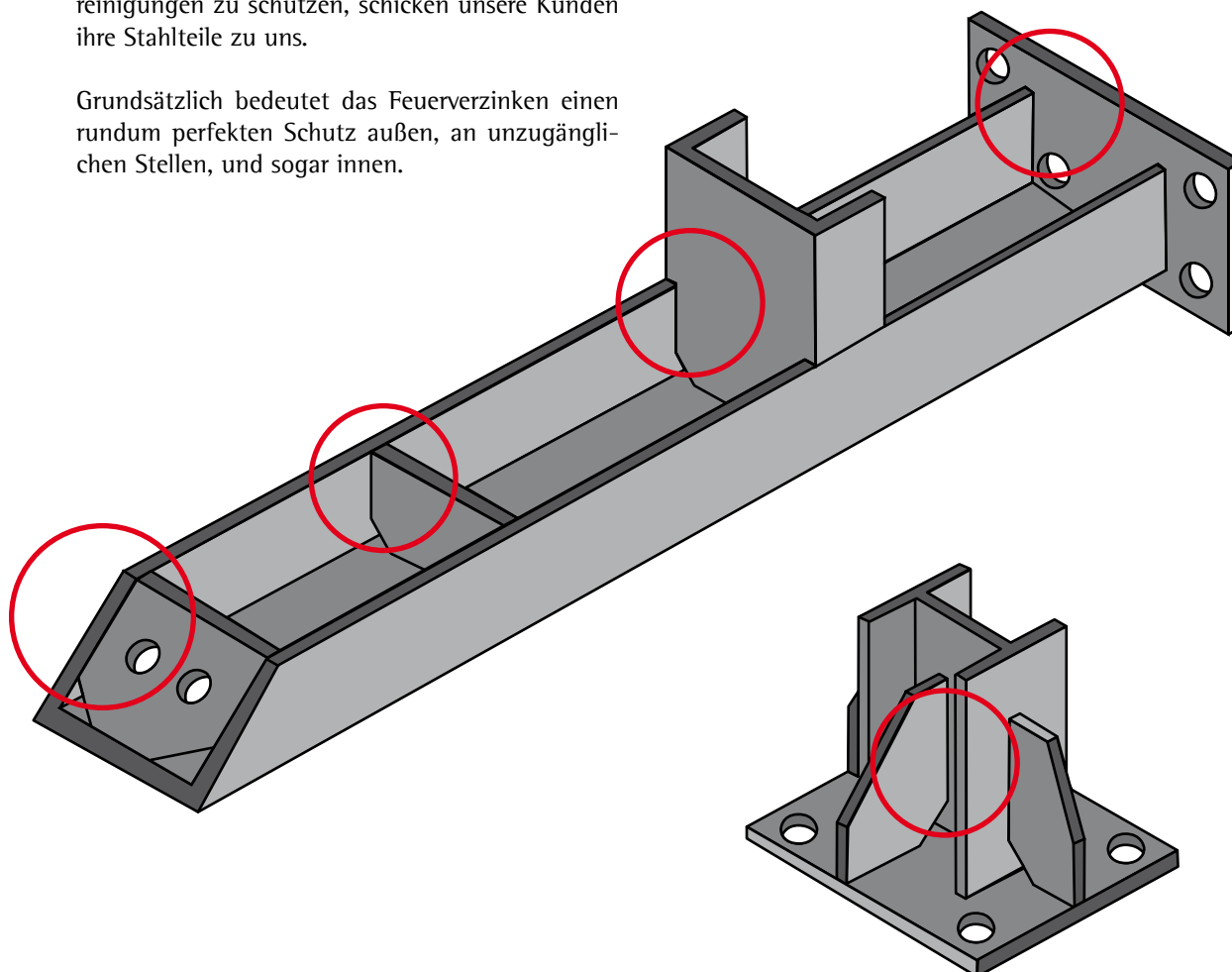
Mit dem Ziel, Stahl langfristig einzusetzen und optimal gegen Witterungseinflüsse und Luftverunreinigungen zu schützen, schicken unsere Kunden ihre Stahlteile zu uns.

Grundsätzlich bedeutet das Feuerverzinken einen rundum perfekten Schutz außen, an unzugänglichen Stellen, und sogar innen.

Da jedoch die spezifischen Gewichte von Zink und Stahl nahezu identisch sind (Stahl 7,85 kg/dm, Zink flüssig 6,52 kg/dm) genügt schon ein kleines Luftpolster, um das zu verzinkende Stahlteil partiell aufschwimmen zu lassen und den Prozess des Verzinkens zu unterbrechen.

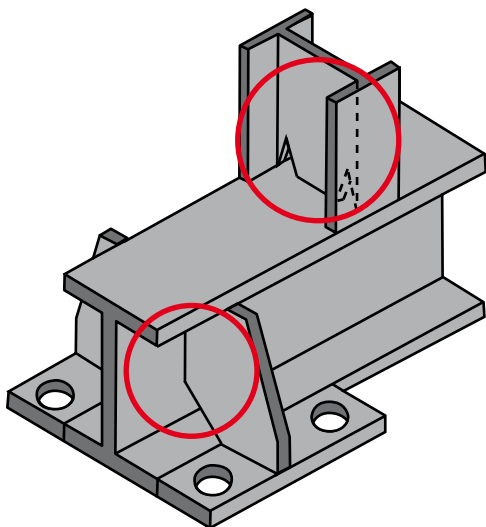
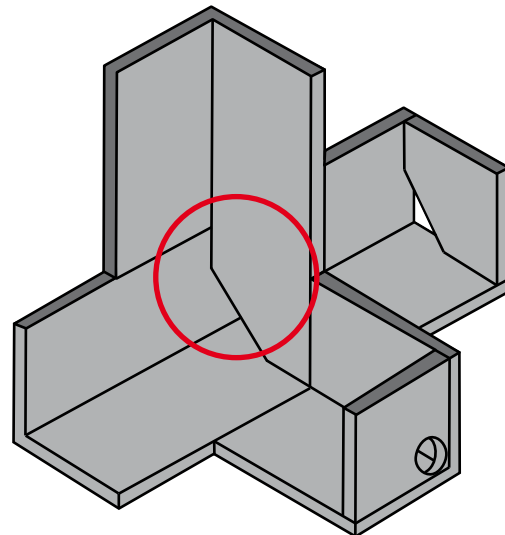
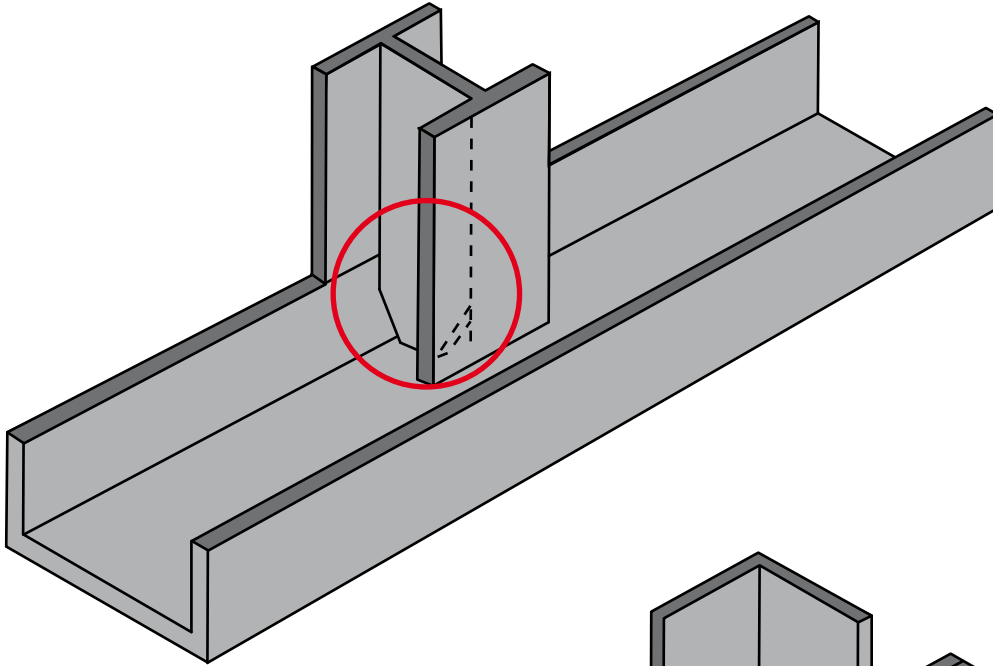
Doch auch ohne Luftpolster kann die Qualität des Verzinkens leiden, wenn während des Ein- und Aus-tauchens das Zink nicht gleichmäßig in alle Ecken und Nischen ein- und wieder ablaufen kann.

Durch zum Beispiel das Bohren von Löchern oder Ausklinkungen entstehen die notwendigen Öffnungen bei toten Ecken und Winkeln.





Winkelleisen, U-Eisen, T-Träger und I-Träger müssen ausgeklinkt oder gebohrt werden, so dass das Zink durch Öffnungen auslaufen kann.



Fußplatten als Abschluß müssen mit Löchern versehen werden.

Haben Sie noch Fragen, gerne helfen wir weiter.  
Unter unserem *Servicepoint* auf [www.feuerverzinken.de](http://www.feuerverzinken.de)  
finden sie ebenfalls jede Menge Information.