



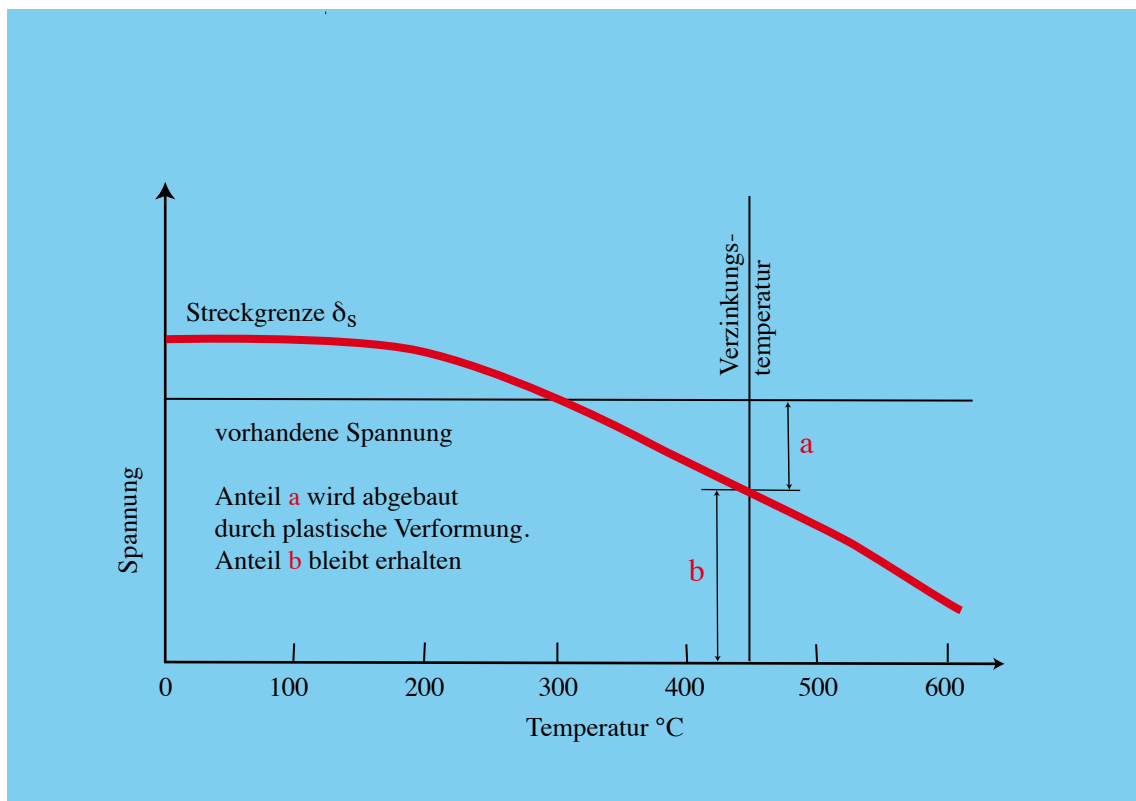
Verzug vermeiden

Beim Feuerverzinken werden die Stähle einer Temperatur von 450°C ausgesetzt und reagieren, je nach Beschaffenheit, sehr unterschiedlich. Herkömmliche Baustähle haben z.B. bei 450°C vorübergehend nur noch die Hälfte ihrer normalen Festigkeit (Grafik).

Sobald die Streckgrenze unter den Wert der vorhandenen Spannung sinkt, wird die entstehende Differenz durch plastische Verformung abgebaut.

Ist das Bauteil verzinkungsgerecht konstruiert und gefertigt, wird der Verzug auf ein Minimum reduziert. Daher können schon im Vorfeld wirkungsvolle Vorkehrungen getroffen werden. Materialien sehr unterschiedlicher Stärke sollen z.B. getrennt verzinkt und erst nach dem Verzinken zusammengefügt werden, etwa durch Verschrauben oder Vernieten.

Unterschiedliche Dicke führt zu unterschiedlich schneller Erwärmung und verhindert die gleichmäßige Ausdehnung jedes einzelnen Teiles.



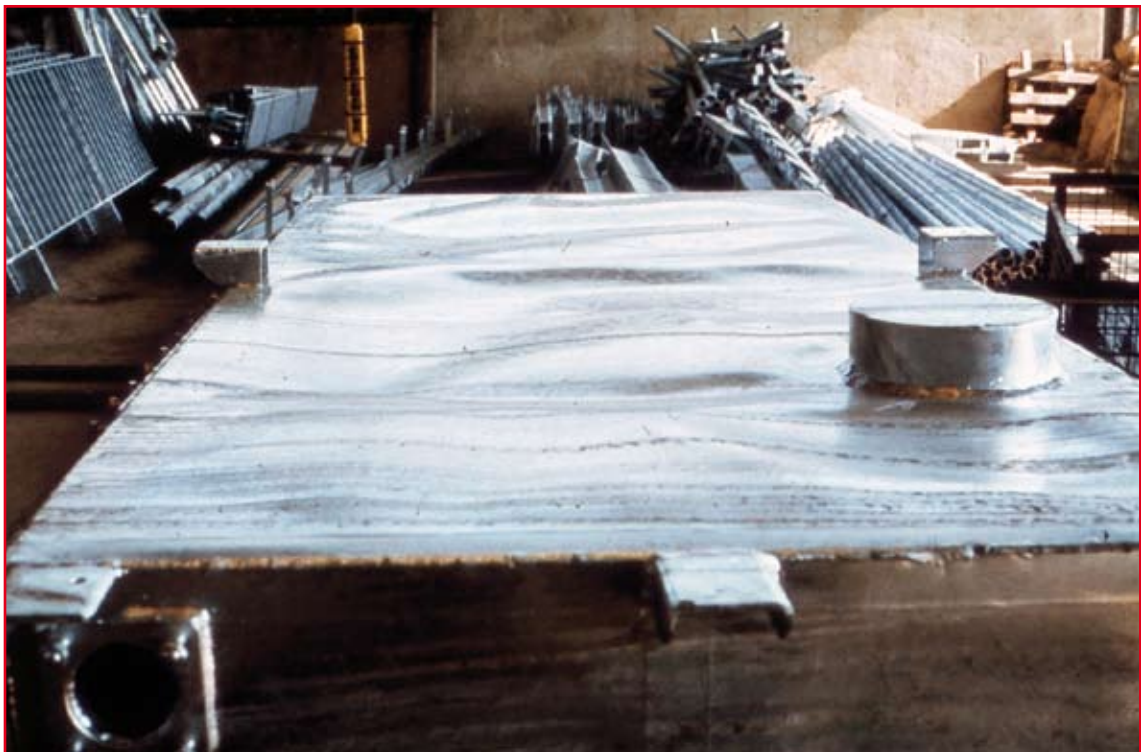
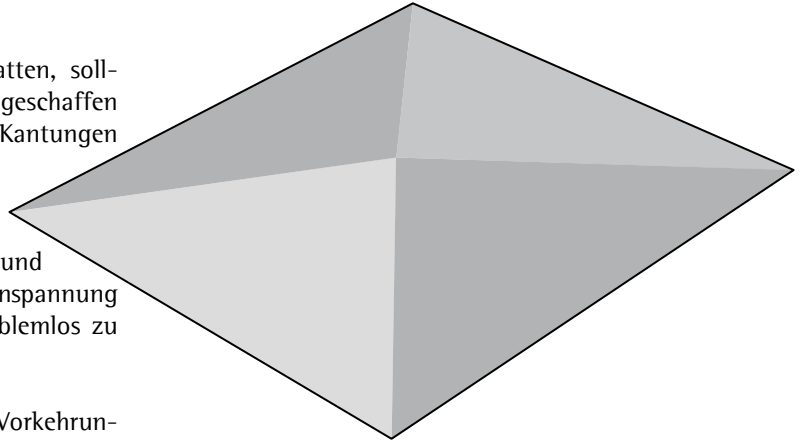


Bei großflächigen Teilen, wie Blechplatten, sollten Möglichkeiten zur Ausdehnung geschaffen werden. Leichte Sicken oder diagonale Kantungen (Bombieren) geben dem Blech die Richtung für die Ausdehnung.

Eine verzinkungsgerechte Konstruktion und Fertigung hat möglichst wenig Eigenspannung (Schweißen) und ist im Normalfall problemlos zu verzinken.

Unsere Grafiken zeigen die wichtigsten Vorkehrungen, um schon durch die Konstruktion Verzug zu vermeiden bzw. zu minimieren.

Sollten Sie darüber hinaus eine Frage zur Vorbereitung haben, wir beraten Sie gern.
Rufen Sie uns an oder schauen Sie in den Servicepoint auf www.feuerverzinken.de.



Starker Verzug durch zuviel Eigenspannung aufgrund der nicht verzinkungsgerechten Konstruktion.