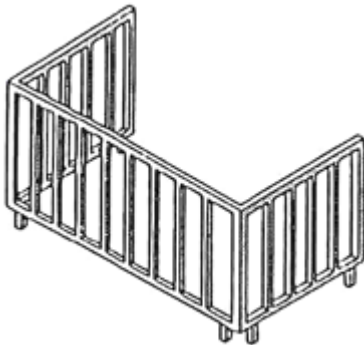


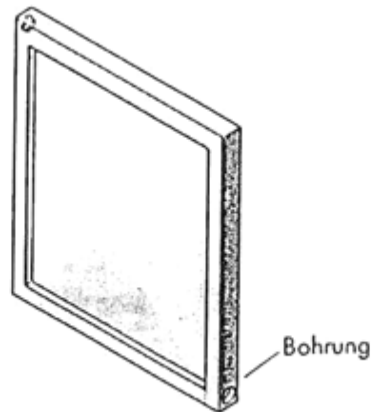
Was es möglichst zu vermeiden gilt:

Sperrige Bauteile

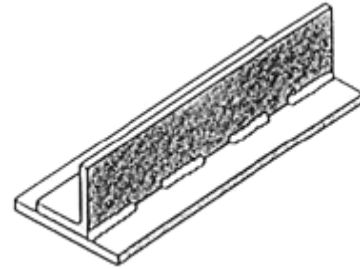


- Grundsätzlich möglich aber:
- erhöhtes Beschädigungsrisiko
 - wesentlich höherer Preis
 - schwieriger zu verzinken (Qualität)
 - meist Einzeltauchung
 - aufwendiger Transport

Verzugsrisiko



Flächige verschweisste Profile



- Säure dringt zwischen die Flächen
- Säure kocht beim Verzinkungsprozess hervor -> optische Beeinträchtigung
- ungenügender Korrosionsschutz zwischen den Flächen

Lösungsmöglichkeiten:

- komplett luftdicht verschweißen (keine Poren!) oder
- Zwischenraum von ca. 3mm belassen

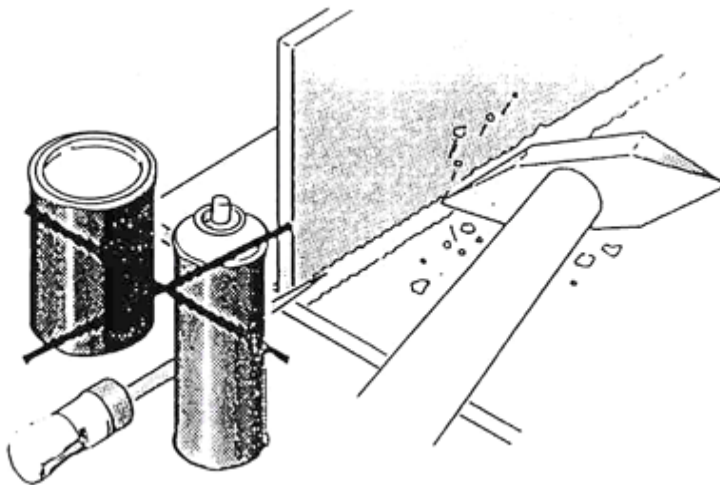
Hinweise

Verzug vermeiden durch:

- geeignete Schweißfolge
- möglichst symmetrische Querschnitte
- Schaffung von Ausdehnungsmöglichkeiten, z.B. durch Radien, Sicken oder pyramidenförmige Aussteifungen
- Vermeidung von sehr unterschiedlichen Materialdicken

Farbe und Schweisschlacke

Schweiß-Spray nicht in grossen Mengen auftragen (nur lokal wo geschweisst wird).



Lufteneinschlüsse / Asche und Zinkrückstände



Stähle mit kritischen Silicium-Gehalten neigen zur Bildung dicker Zinküberzüge, die ein graues Aussehen haben können.

Zur Vermeidung von Nacharbeit sollten Schraubenlöcher, falls möglich, 2mm über Nenndurchmesser ausgeführt werden.

Konstruktions- und/oder fertigungsbedingte Spalten und Poren, z.B. in Schweißverbindungen, sind zu vermeiden.

Sperrige Bauteile können zu Transport- und Verzinkungsproblemen führen.