

TIPP NR. 1: Platzsparend konstruieren




- Um Transport- und Verzinkungsprobleme zu vermeiden, und Kosten zu sparen, sollten die Bauteile in möglichst flächige Gruppen gegliedert sein.
- Große Unterschiede in der Materialdicke sollten vermieden werden.

TIPP NR. 2: Flächige Profil-Verschweißung vermeiden

- Eine flächige Verschweißung von Profilen sollte vermieden werden, damit sich in den Zwischenräumen kein gefährlicher Überdruck aufbauen kann, der die Konstruktion zerstört.
- Sind flächige Verschweißungen nicht zu vermeiden, müssen alle Überlappungsflächen ringsherum verschweißt werden.
- Größere Flächen müssen mit Entlüftungsbohrungen ausgestattet werden.

TIPP NR. 3: Entlüftungs- und Zulauföffnungen vorsehen.

Achten Sie bei Hohlprofilen darauf, in ausreichender Anzahl Entlüftungs- und Zulauföffnungen vorzusehen. Diese sollten unbedingt senkrecht zur Aufhängemöglichkeit angebracht werden.

Hohlprofil-Abmessungen in mm (kleiner als):			Mindest-Loch-Durchmesser in mm bei einer jeweiligen Anzahl der Öffnungen von:		
			1 mm	2 mm	4 mm
15	15	20 × 10	8		
20	20	30 × 15	10		
30	30	40 × 20	12	10	
40	40	50 × 30	14	12	
50	50	60 × 40	16	12	10
60	60	80 × 40	20	12	10
80	80	100 × 60	20	16	12
100	100	120 × 80	25	20	12
120	120	160 × 80	30	25	20
160	160	200 × 120	40	25	20
200	200	260 × 140	50	30	25

TIPP NR. 4: Auf richtige Anordnung von Stützen und Flanschen an Behältern achten

Behälter müssen so konstruiert sein, dass das flüssige Zink jede Stelle im Behälter problemlos erreichen kann, und nach dem entfernen aus der Zinkschmelze auch wieder vollkommen herauslaufen kann.

Zusätzliche Hinweise

- Die Bauteile müssen komplett ohne Farbe, Farbreste, Schweißschlacken oder -rückständen angeliefert werden, da diese durch das Beizen nicht entfernt werden können. Außerdem sollen die Stahlteile frei von Öl- und Fettresten sein.
- Beim Konstruieren auf Ausdehnungsmöglichkeiten des Materials Rücksicht nehmen.
- Zur Kennzeichnung von den Stahlteilen reicht eine Signierkreide oder -farbe leider nicht aus, besser ist in diesem Fall der Einsatz von Schlagstempeln oder Blechschildern.
- Tote Ecken und Winkel aus denen das flüssige Zink nicht ablaufen kann, dürfen nicht vorhanden sein.