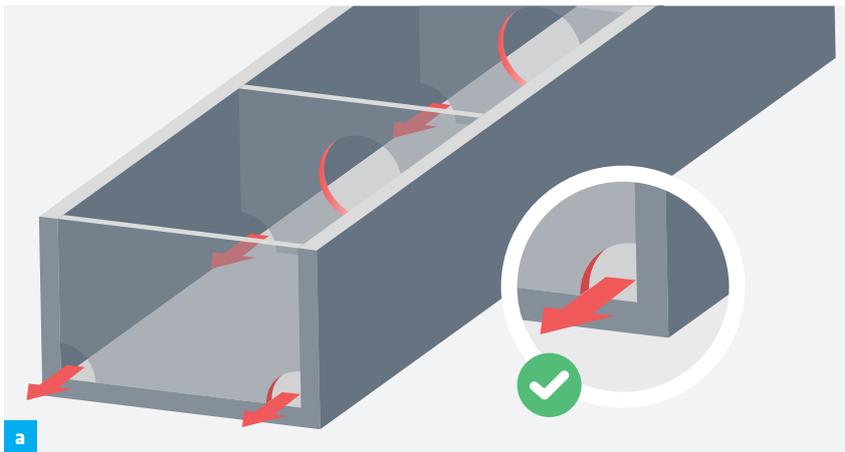


4.8 Verzinken von Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen

Auch bei Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen sind Entlüftungen und Ablaufmöglichkeiten notwendig. Nur so kann das flüssige Zink beim schrägen Ein- und Ausfahren des Werkstücks in die Zinkschmelze zügig

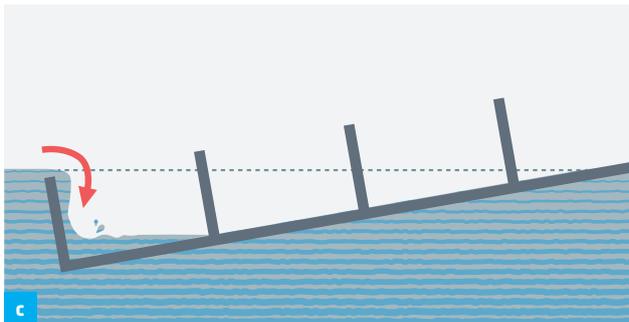
schnell zu- bzw. ablaufen. Durch das Vermeiden von toten Ecken und Winkeln können sich so keine „Zinkfallen“ bilden. Dadurch vermeiden Sie unnötige Zinkausschleppungen.



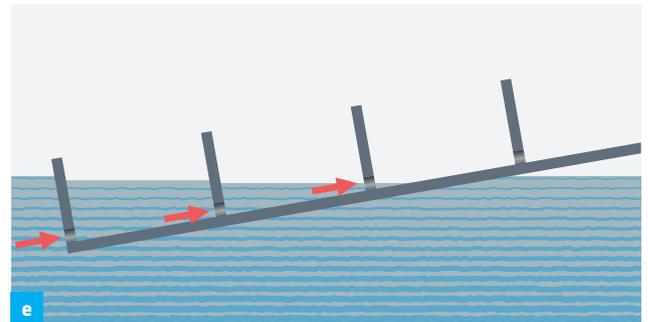
a Werkstück mit korrekten Aussparungen und ungehinderten Zinkablauf.



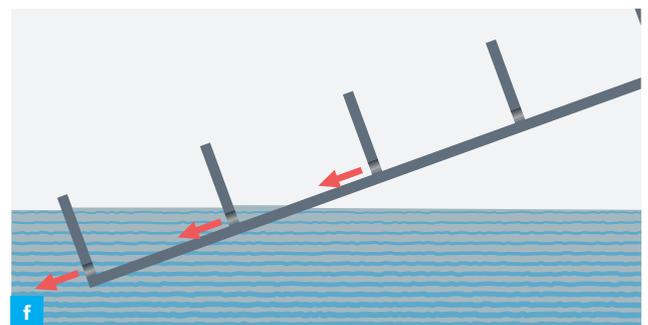
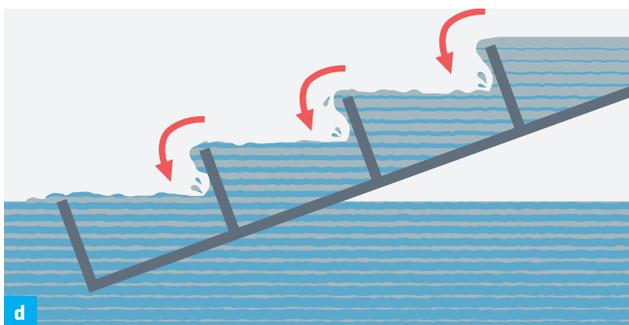
b Werkstück mit nicht abgelaufenem und daher im Inneren des Profiles erstarrtem Zink (Zinkausschleppung).



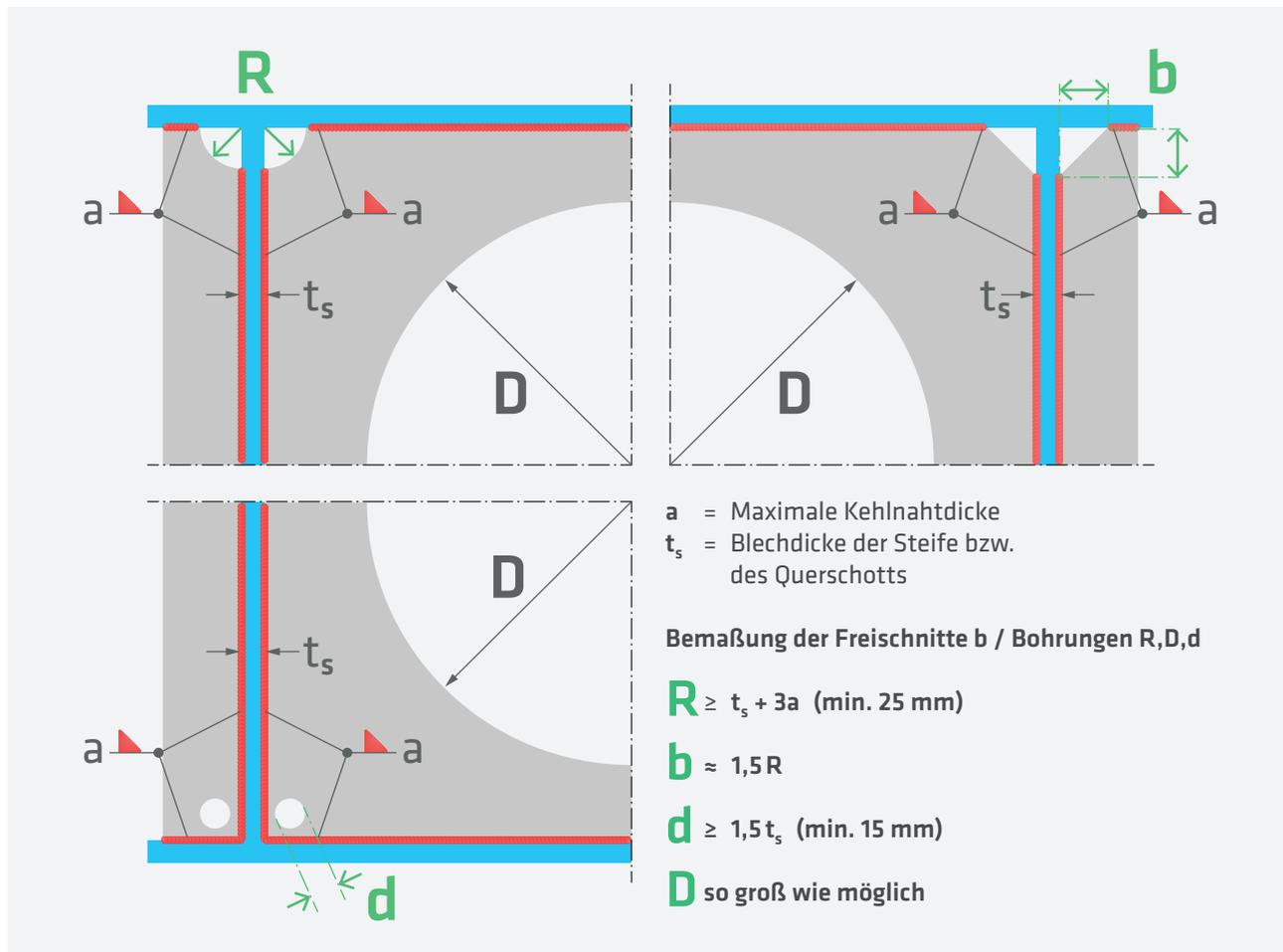
c d Ohne korrekte Aussparungen: Verzögerter Zufluss und Zinkausschleppung.



e f Keine Probleme bei korrekten Aussparungen.



Freischnitte und Bohrungen bei Schotten für geschweißte Hohlbauteile sind so groß wie möglich zu dimensionieren, müssen jedoch folgende Mindestanforderungen erfüllen:



Für Randabstände von Verzinkungsbohrungen für geschweißte Hohlbauteile gilt:

Nahtart, Breite in mm		Randabstand in mm
Kehlnaht	HY- oder HV-Nähte	
a ≤ 7	a ≤ 8	10
7 < a ≤ 10	8 < a ≤ 14	15
10 < a ≤ 14	14 < a ≤ 20	20

