

KUNDENINFORMATION ZUR OPTIONALEN OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Die folgenden Seiten dienen dazu, Ihnen bei der Frage nach der richtigen Oberfläche der Stahlteile zu helfen.

IM ALLGEMEINEN GILT:

- Roher Stahl: Nur für Profile, welche zu dekorativen nicht konstruktiven Zwecken eingesetzt werden.
- Gestrahlte Oberfläche: Notwendige Vorbereitung zur Haftung der Grundierung für den Anstrich
- Grundierte Oberfläche: Mindestrostschutz und vorgeschrieben für den konstruktiven Einsatz im Innenbereich, sofern die Profile verkleidet und nicht in Feuchträumen eingesetzt werden
- Feuerverzinkte Oberfläche: optimalster Korrosionsschutz bzgl. Dauerhaftigkeit in Feuchträumen und Pflicht beim konstruktiven Verbau im Außenbereich

AUF DEN FOLGESEITEN ERHALTEN SIE NOCH NÄHERE INFORMATIONEN ZU DEN O.G. OBERFLÄCHEN.

ROHER, UNBEHANDELTER STAHL MIT WALZHAUT

Die Auslieferung der Profile erfolgt im rohen, unbearbeiteten Zustand wie aus dem Walzwerk kommenden. Auf der Oberfläche befinden sich noch die Zunderanhäufungen und möglicherweise auch Roststellen durch Lagerung und Handling.

Diese Oberfläche kann für den temporären Einbau oder zur nicht statisch relevanten Verwendung eingesetzt werden.

Sollte diese Oberfläche aus optischen Gründen gewünscht und auch konstruktiv eingesetzt werden können wir die Profile optional mit einem Klarlack beschichten und somit vor weiterer Korrosion schützen.



KUNDENINFORMATION ZUR OPTIONALEN OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

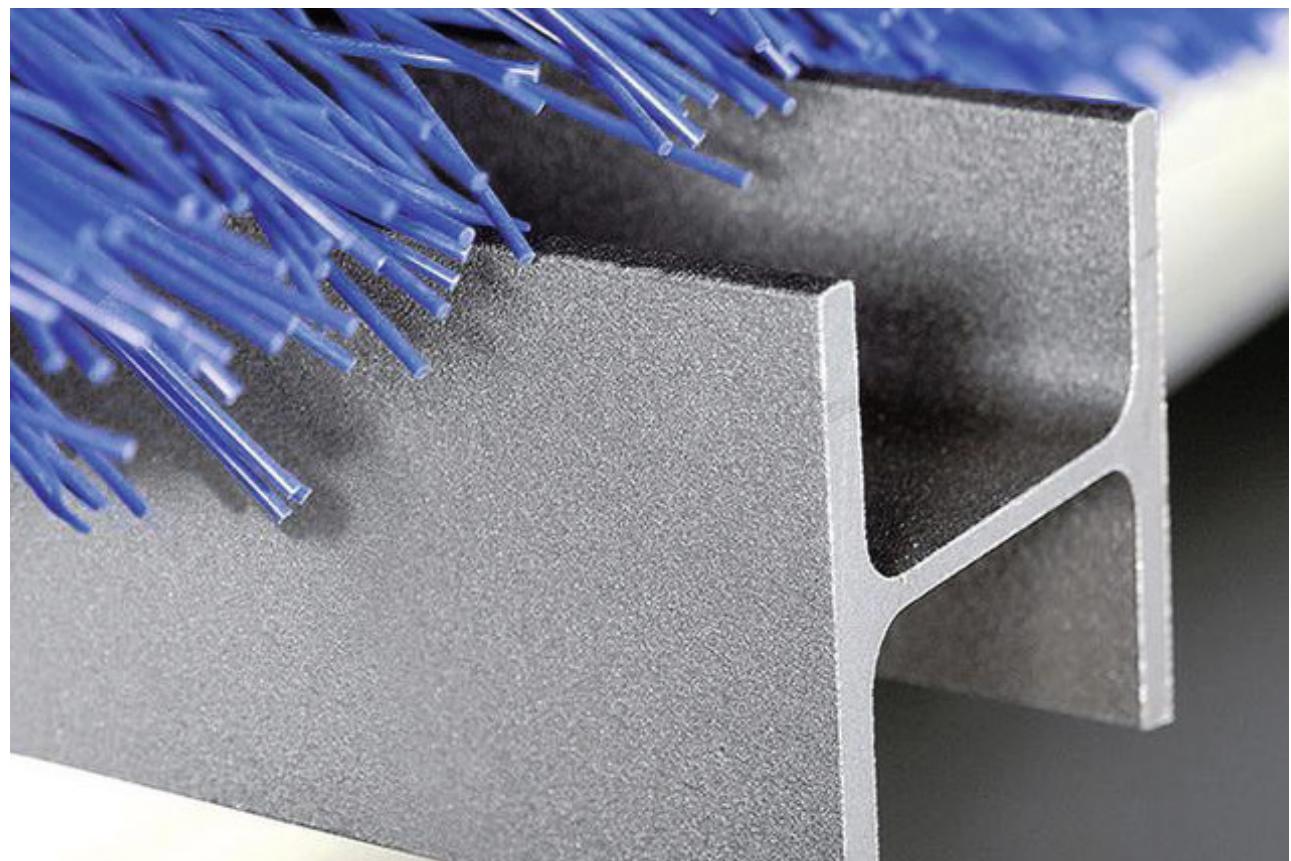
GESTRAHLTER STAHL IM REINHEITSGRAD SA 2,5

Entzündern/Entfetten/Entrostern/Aufrauen der Oberfläche mittels Sandstrahlen des Material in Reinheitsgrad SA 2,5 (DIN EN ISO 12944/4)

VORTEIL: Keine Schweißnahtvorbereitung nötig, Voraussetzung für die Haftung der Grundierung/Lackierung auf dem Material. Nachteil: Durch die aufgerauten Oberfläche rostempfindlicher als Schwarzstahl. Material sollte daher bis zur endgültigen Oberflächenbehandlung vor Nässe geschützt werden.

BITTE BEACHTEN SIE: Durch das Handling und die erhöhte Empfindlichkeit kann Korrosion am Material bis zur Auslieferung auftreten. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf die o.g. Vorteile und ist kein Grund zur Reklamation. Ein bauseitiger Anstrich bei

konstruktivem Einsatz ist noch erforderlich.



KUNDENINFORMATION ZUR OPTIONALEN OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

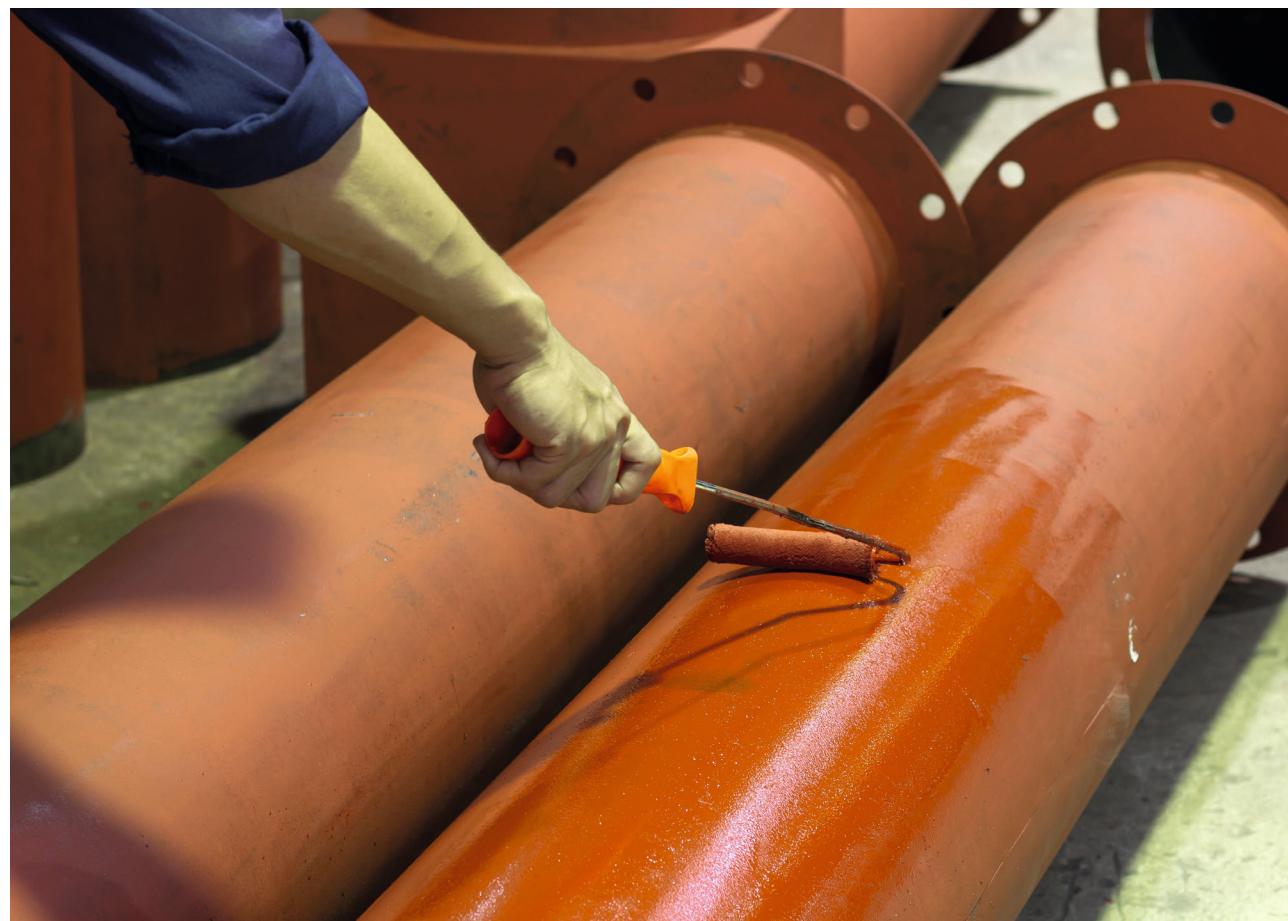
KONSERVIERT/ROSTSCHUTZGRUNDIERT

Gestrahltes Material in Reinheitsgrad SA 2,5 (DIN EN ISO 12944/4) zusätzlich versehen mit einer Grundbeschichtung für den temporären Korrosionsschutz (DIN EN ISO 12944/5 und DIN EN 10238), Schichtdicke mindestens 20 my.

VORTEIL:

- Bei konstruktiver Verwendung als Mindestanforderung für Innenbereiche vorgeschrieben
- Vorbereitung und damit Sicherstellung der Haftung für den Endanstrich

BITTE BEACHTEN SIE: Beim Handlung und dem Transport können trotz größter Sorgfalt und Schutzverpackung eventuell Kratzer an der Grundierung entstehen. Diese sind bauseits auszubessern. Reklamationen aus diesen Gründen können nicht anerkannt werden.



KUNDENINFORMATION ZUR OPTIONALEN OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

FEUERVERZINKT GEMÄSS DIN EN ISO 1461 UND DAST-RICHTLINIE 022

Alle bestellten Profile werden erst nach Abschluss aller Anarbeitungsschritte Stückverzinkt. Dadurch sind sowohl die Schnittkanten als auch eventuelle Bohrlöcher verzinkt, was einen optimalen und lückenlosen Korrosionsschutz gewährleistet. Die Schichtdicke der Verzinkung liegt dabei bei ca. 50-150µm.

VORTEIL: Optimaler Korrosionsschutz für die Verwendung im Außenbereich oder feuchten Innenräumen mit einer Schutzwirkung von über 20 Jahren.

BITTE BEACHTEN SIE: Sowohl die Oberflächenstruktur und auch farblich Unterschiede können auftreten und sind in erster Linie auf die Stahlzusammensetzung zurückzuführen. Insbesondere das Silizium hat hier eine bedeutende Rolle. Deshalb sind Träger eher rau und matt, da diese einen höheren Siliziumanteil haben. Dünnwandiges Material dagegen neigt eher dazu glatte und glänzende Oberflächen auszubilden. Allerdings können die Oberflächen auch auf einem Bauteil, aufgrund von unregelmäßiger Verteilung des Siliziums, deutlich unterschiedlich ausfallen. Durch den Kontakt mit Feuchtigkeit kann es zudem zu Weißrost kommen. Dieser chemische Vorgang hat jedoch keinerlei Auswirkung auf den Korrosionsschutz und ist ein rein optischer Vorgang, der sich mit einer weichen Bürste oder einem Spezialreiniger wieder entfernen lässt. Reklamationen aus diesen Gründen können nicht anerkannt werden.

Es müssen aus technischen Gründen möglicherweise Bohrungen zum Anhängen oder als Zulauf- bzw. Entlüftungsöffnung vorgenommen werden. Eventuell müssen diese nach dem Verzinken nachgearbeitet werden.

