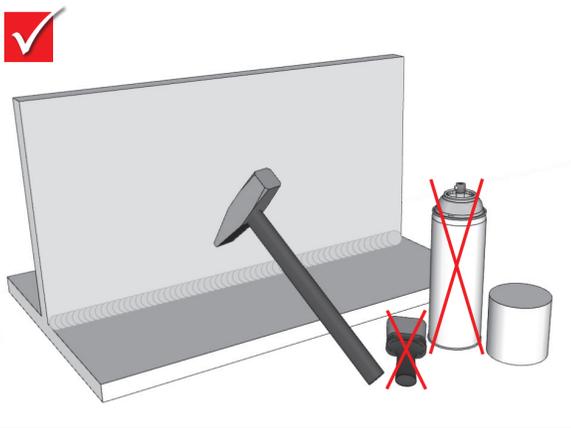


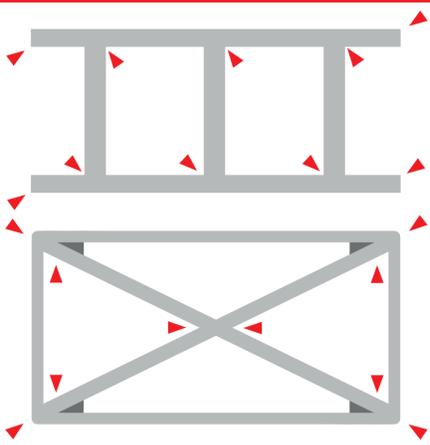
Bitte beachten Sie:

- Das Metall muss frei sein von starkem Rost, Zunder, Fett, Öl, Farben, Aufklebern und Rückständen von Schweißsprays. Alle Verunreinigungen sind durch den Auftraggeber zu entfernen. (siehe Abb. 1)
- Keine verdeckten Bohrungen! Ecken von Knotenblechen mit Radius ausklinken. (siehe Abb. 4)
- Sollte bei Gewinden, Löchern etc. die Zinkannahme nicht gewünscht sein, informieren Sie uns bitte. Siehe Arbeitsblatt „Vermeidung der Zinkannahme“.
- Stahlsortenauswahl nach DIN EN 10025. Siehe Arbeitsblatt „Stahleinkauf“.
- Anzuwendende Normen: DIN EN ISO 1461, DIN EN ISO 14713-2, DIN EN 1090, DASt-Richtlinie 022.
- Thermischen Verzug vermeiden: Bleche bombieren, möglichst gleiche Materialstärken verwenden. Maximaler Unterschied der Materialstärken ist der Faktor 2,5.
- Feuerverzinkte Verbindungselemente verwenden (DIN EN ISO 10684).
- Zur Vermeidung von Nacharbeit Schraubenlöcher möglichst 2 mm über Nenndurchmesser ausführen.
- Konstruktionsspalte größer als 2 mm ausbilden, sonst entstehen Fehlstellen; Porenbildung bei Schweißnähten vermeiden.
- Entlüftungslöcher in ausreichender Größe, Anzahl und Position (siehe Abb. 2 und Tabelle)

1. Das Material muss frei von Verunreinigungen sein wie z.B. Öl, Lack, Schweißspray, Schweißschlacke.



2. Bitte beachten sie Größe und Anzahl der Zulauf- und Entlüftungsbohrungen gemäß Tabelle.



Übersicht Entlüftungslöcher gemäß der DIN EN ISO 14713-2

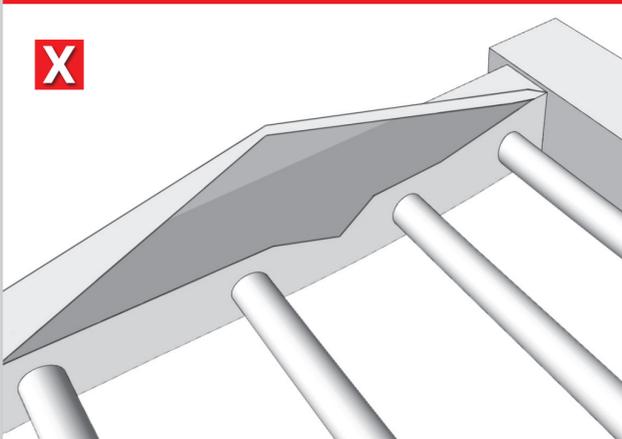
Anzahl & Position von Löchern oder Freischnitten an den Enden der Hohlprofile

| Querschnittsform und -maße in mm | 1 Loch | | 2 Löcher | | 4 Löcher | | 2 Freischnitte | | 4 Freischnitte | | 4 Löcher von 15 mm + 1 mittiges Loch | | 4 Löcher von 15 mm + 1 mittiges Loch | | 4 Freischnitte von 25 mm + 1 mittiges Loch | |
|----------------------------------|--------------------------|---------|----------|--------------------------|----------|-----|-----------------------|----|----------------|--------------------------------|--------------------------------------|-----|--------------------------------------|---|--|---|
| | ○ | □ | □ | ○ | □ | ○ | □ | □ | □ | □ | □ | □ | □ | □ | □ | □ |
| | Bohrlochdurchmesser (mm) | | | Bohrlochdurchmesser (mm) | | | Freischnittgröße (mm) | | | Durchmesser mittiges Loch (mm) | | | Durchmesser mittiges Loch (mm) | | | |
| 15 | 15 | - | 10 | 10 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 20 | 20 | 30x15 | 10 | 10 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 30 | 30 | 40x20 | 12 | 12 | 10 | 10 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 40 | 40 | 50x30 | 14 | 14 | 12 | 12 | - | - | 10 | - | - | - | - | - | - | - |
| 50 | 50 | 60x40 | 16 | 16 | 12 | 12 | 10 | 10 | 13 | - | - | - | - | - | - | - |
| 60 | 60 | 80x40 | 20 | 20 | 12 | 12 | 10 | 10 | 15 | 12 | - | - | - | - | - | - |
| 80 | 80 | 100x60 | 25 | 20 | 16 | 16 | 12 | 12 | 20 | 15 | - | - | - | - | - | - |
| 100 | 100 | 120x80 | 30 | 25 | 20 | 20 | 14 | 15 | 25 | 20 | - | - | - | - | - | - |
| 120 | 120 | 160x80 | 35 | 30 | 25 | 25 | 20 | 20 | 30 | 25 | - | - | - | - | - | - |
| 160 | 160 | 200x120 | 45 | 40 | 35 | 30 | 25 | 20 | 40 | 30 | 35 | - | - | - | - | - |
| 200 | 200 | 260x140 | 60 | 50 | 40 | 35 | 30 | 25 | 50 | 35 | 50 | 40 | - | - | - | - |
| 300 | 300 | 350x250 | - | - | 60 | 55 | 45 | 40 | 75 | 55 | 80 | 70 | 15 | - | - | - |
| 400 | 400 | 450x250 | - | - | 80 | 75 | 60 | 50 | 100 | 75 | 110 | 100 | 110 | - | - | - |
| 500 | 500 | 600x300 | - | - | 100 | 90 | 75 | 65 | 125 | 90 | 140 | 125 | 135 | - | - | - |
| 600 | 600 | 700x400 | - | - | 120 | 110 | 85 | 75 | 150 | 110 | 170 | 150 | 165 | - | - | - |

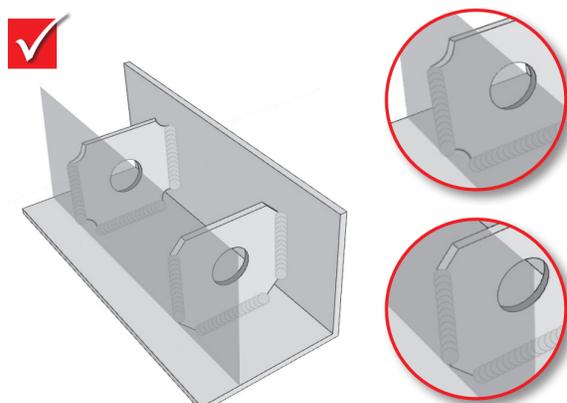
Die dunkel eingefärbten Löcher oder Freischnitte zeigen das gegenüberliegende Ende des Profils.

NEU: Passende Verschlussstopfen aus Zink
Wandstärke 2 - 20 mm

3. Bohrungen müssen visuell kontrollierbar sein, damit keine Explosionsgefahr besteht.



4. Alle Ecken müssen offen sein, damit Luft und Flüssigkeiten restlos entweichen können.



5. Überlappungen sollten vermieden werden oder sie müssen gebohrt werden, siehe DIN EN ISO 14713-2.

