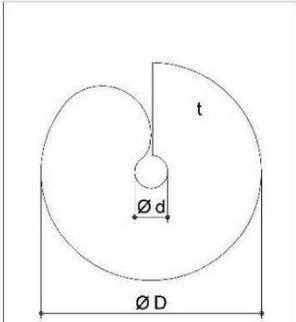
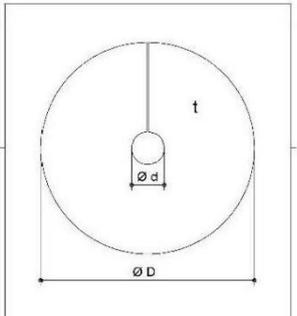




## Unterschiede bei der Windungsscheibe

- **Standardausführung: Spiralförmige Scheibe**  
Vorteil: bessere Eindrehfähigkeit bei schweren Böden
- **Sonderausführung: Pipeline-Scheibe**  
Vorteil: höhere Haltekraft bei weichen Böden (z.B. Sand)

Standardausführung	Sonderausführung												
Ausführung der Scheibe generell mit <b>SPIRALFÖRMIGER SCHEIBE</b>	Auf Sonderwunsch möglich: <b>Pipeline-Scheibe</b>												
<p><u>Vorteil:</u> Bessere Eindrehfähigkeit bei schweren Böden</p>	<p><u>Vorteil:</u> Höhere Haltekraft bei weichen Böden (z.B. Sand)</p>												
 <table border="1" data-bbox="375 1518 671 1585"> <tr> <td>d= Schaftstärke</td> <td>D= Durchmesser Scheibe</td> <td>t= Blechstärke</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Scheibe Standard Spiralförmig</td> </tr> </table>	d= Schaftstärke	D= Durchmesser Scheibe	t= Blechstärke	Scheibe Standard Spiralförmig			 <table border="1" data-bbox="959 1518 1256 1585"> <tr> <td>d= Schaftstärke</td> <td>D= Durchmesser Scheibe</td> <td>t= Blechstärke</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Scheibe Pipeline</td> </tr> </table>	d= Schaftstärke	D= Durchmesser Scheibe	t= Blechstärke	Scheibe Pipeline		
d= Schaftstärke	D= Durchmesser Scheibe	t= Blechstärke											
Scheibe Standard Spiralförmig													
d= Schaftstärke	D= Durchmesser Scheibe	t= Blechstärke											
Scheibe Pipeline													

### Zur Beachtung:

Wir produzieren mit höchster Sorgfalt qualitativ hochwertige Produkte, trotzdem bitten wir zu beachten:

1. Durch die technische Verzinkung und die damit verbundene Aufhängung unserer Produkte können Grate sowie Ablaufspitzen beim Verzinken entstehen, die während unseres Fertigungsprozesses nicht entfernt werden können. diese können scharfkantig sein und zu

Schnittverletzungen führen. Als Sonderwunsch und auf Ihre Kosten ist eine Lieferung gratfreier Produkte möglich.

2. Bei Schlagankern und Ankern, die durch Eintreiben mit Schlagwerkzeugen eingebracht werden, sind Absplitterungen der Verzinkung nicht auszuschließen. Bei unsachgemäßer Handhabung der Schlagwerkzeuge können ebenfalls Verletzungen entstehen (Empfehlung zur Verwendung von Schutzausrüstung wie Brillen als Schutz vor Absplitterungen, Handschuhen gegen Schnittverletzungen, Sicherheitsschuhen, usw.),

3. Bei Feuchteinwirkung ohne ausreichende Luftzufuhr ist eine verzinkte Oberfläche bestimmten Korrosionsangriffen ausgesetzt, so dass bei Lagerung und Transport unserer verzinkten Produkte in Paketen auf eine materialgerechte, trockene Handhabung (Schutz vor Tau- bzw. Schwitzwasser) zu achten ist. Unsachgemäße Lagerung kann zu Weißrostbildung führen. Dies stellt jedoch nur eine optische Beeinträchtigung dar und ist kein Reklamationsgrund (s. [Weißrostbildung](#))

4. Unsere Produkte werden professionell als Paket, auf Palette oder im Bund verpackt. Speziell bei Verpackungen im Bund können die Drahtumrandungen beim Öffnen hochschnellen, deshalb ist vorsichtiges Öffnen der Drahtbefestigung ratsam.

Für Fragen zur sachgerechten Handhabung stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung.

## **Hinzunehmende Unregelmäßigkeiten lt. Fachregelwerk Metallbauerhandwerk - Konstruktionstechnik**

### **Feuerverzinken**

Feuerverzinken ist Korrosionsschutz und kein optisches Gestaltungsmittel wie zum Beispiel eine Farbbeschichtung, da auf die das Aussehen beeinflussenden Elemente wie Silizium-Phosphorgehalt weder vom Metallbauer noch vom Verzinkungsbetrieb Einfluss genommen werden kann. Weiterhin ist eine Konstruktion in der Regel aus verschiedenen Profilen, Rohren oder Blechen zusammengesetzt. Diese haben unterschiedliche Legierungsbestandteile, die nach dem Feuerverzinken unterschiedliche Schichtdicken und verschieden aussehende Oberflächen hervorbringen.

Das Auftreten von dunkleren und helleren Bereichen (zum Beispiel netzförmiges Muster oder dunkelgraue Bereiche) oder eine geringe Oberflächenunebenheit ist kein Grund zur Zurückweisung. Die Ausbildung von (weißlichen oder dunklen) Korrosionsprodukten, überwiegend bestehend aus Zinkoxyd (entstanden durch Lagerung unter feuchten Bedingungen nach dem Feuerverzinken), ist kein Grund zur Zurückweisung, sofern der geforderte Mindestwert der Dicke des Zinküberzugs noch vorhanden ist.

### **Nacharbeiten und Zinkverdickungen**

Stahlteile tropfen beim Feuerverzinken ab. Hierbei kann es vorkommen, dass das abfließende Zink erstarrt und Verdickungen oder Tropfnasen bildet.

Wenn diese Verdickungen nicht allzu groß sind, stören sie nicht und sollten daher so verbleiben wie sie sind. Sie beeinträchtigen den Korrosionswiderstand nicht. Es ist nicht fachgerecht, Verdickungen abzuschlagen oder rigoros wegzuschleifen, da hierdurch der Zinküberzug bis auf den blanken Stahl abgetragen werden könnte.

In jedem Fall sind Zinkverdickungen oder Tropfnasen zu entfernen, die sehr spitz zulaufen und somit eine Verletzungsgefahr darstellen. Ein Bearbeiten mit der Feile in Handarbeit oder mechanisches Schleifen mit Hilfe eines Winkelschleifers mit flexibler Scheibe ist zu empfehlen. Das Abschmelzen des überflüssigen Zinks mit einer weichen Schweißflamme ist eine weitere Möglichkeit, die nicht gewünschten Zinkverdickungen zu entfernen.

Zinkverdickungen über Schweißnähten lassen erkennen, dass eine siliziumhaltige Schweißelektrode zum Schweißen verwendet wurde. Bei Verwendung von Schweißzusatzwerkstoffen mit geringerem Siliziumgehalt wächst der Zink in geringerem Maße auf.

Ein Aufwachsen der Zinkschicht über zuvor eben bearbeiteten Schweißnähten wird sich nie ganz verhindern lassen und stellt daher keinen Mangel dar.