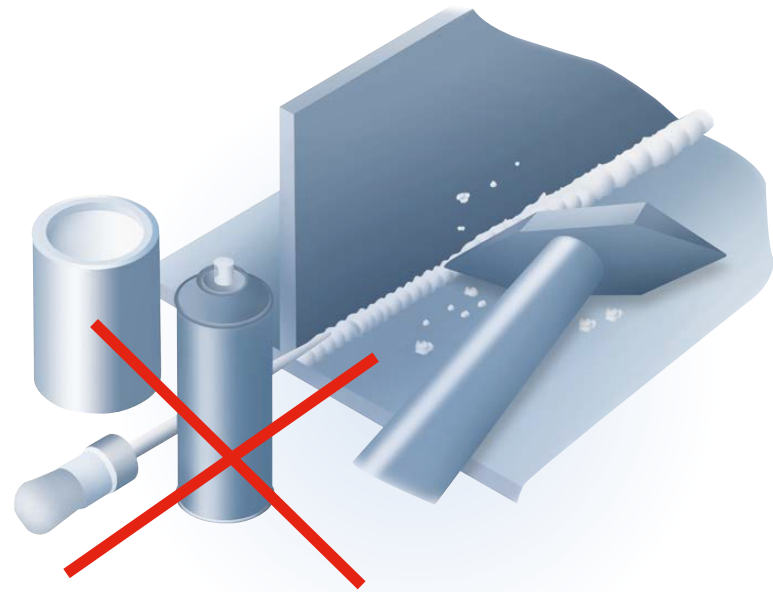
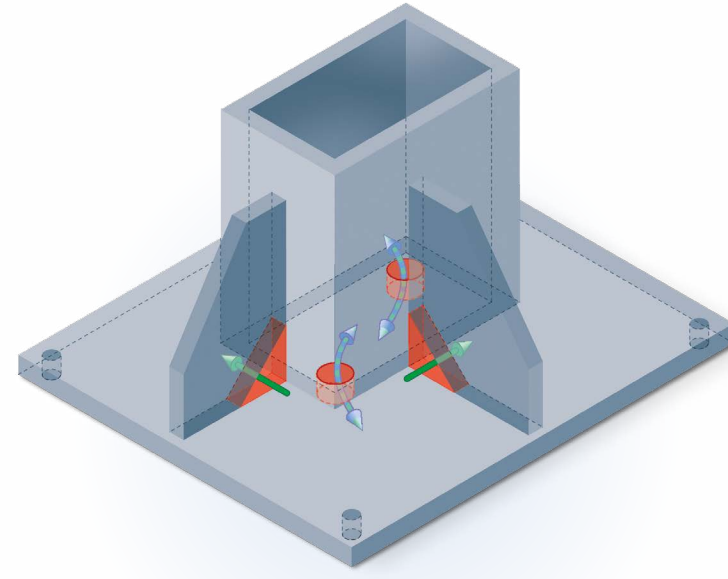


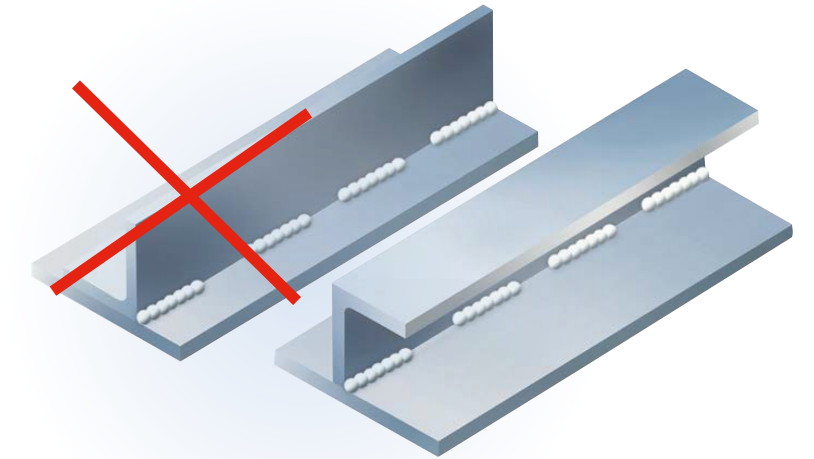
FEUERVERZINKUNGSGERECHTES FERTIGEN UND KONSTRUIEREN



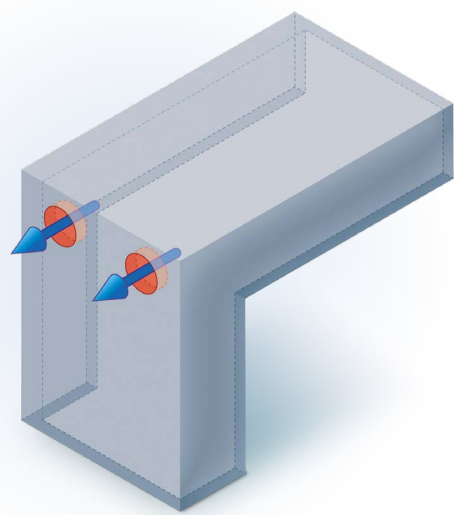
- Keine Farbe / Sprays / Schweißschlacke
- Keine Aufkleber / Beschriftungen



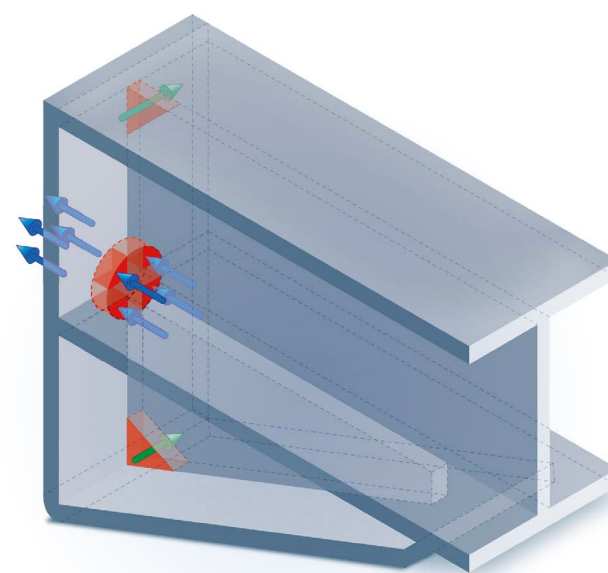
- Öffnungen im Fußplattenbereich



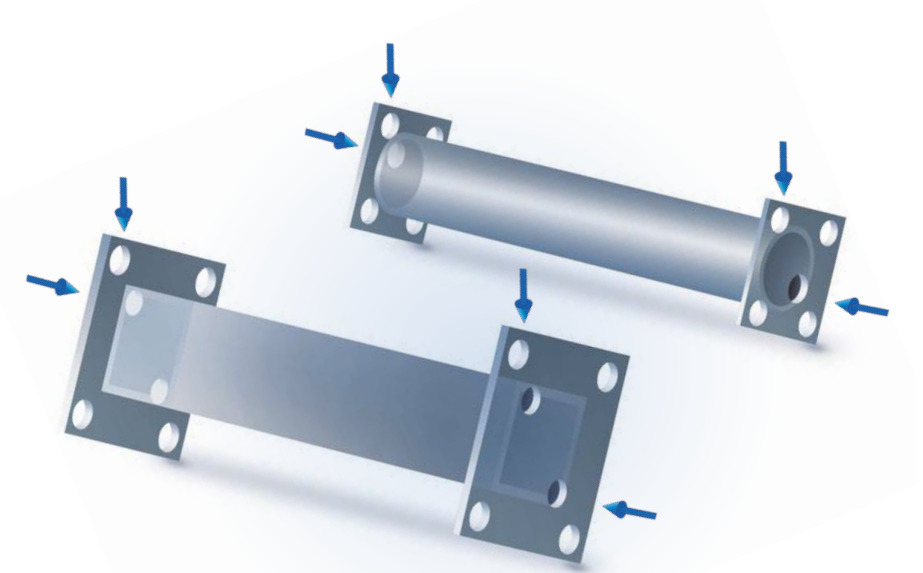
- Nicht flächig verschweißen



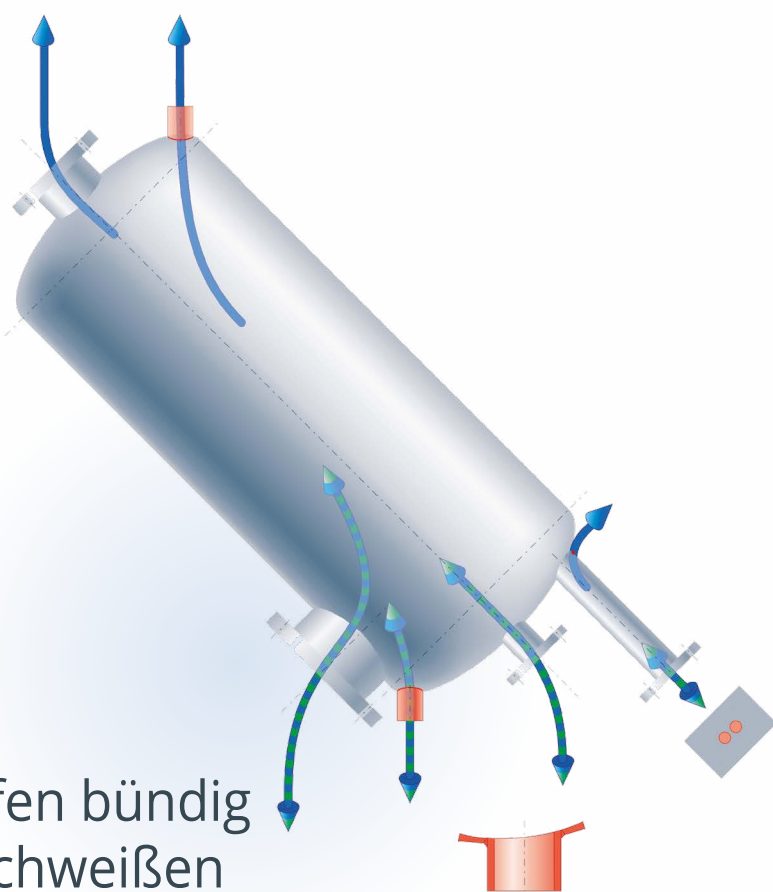
- Ecken entlüften



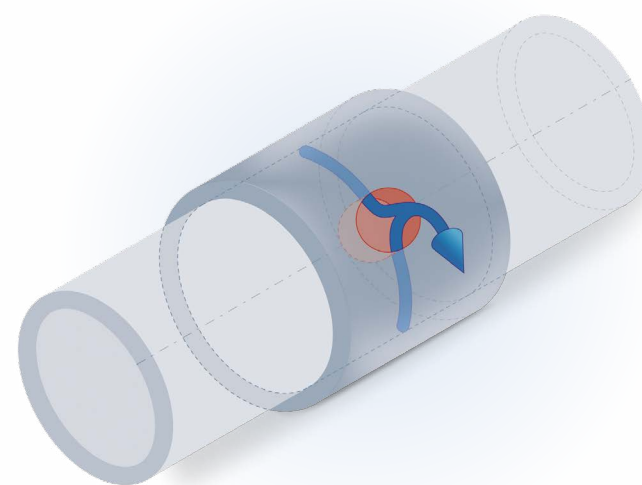
- Ausklüngen / Bohrungen im Kopfplattenbereich



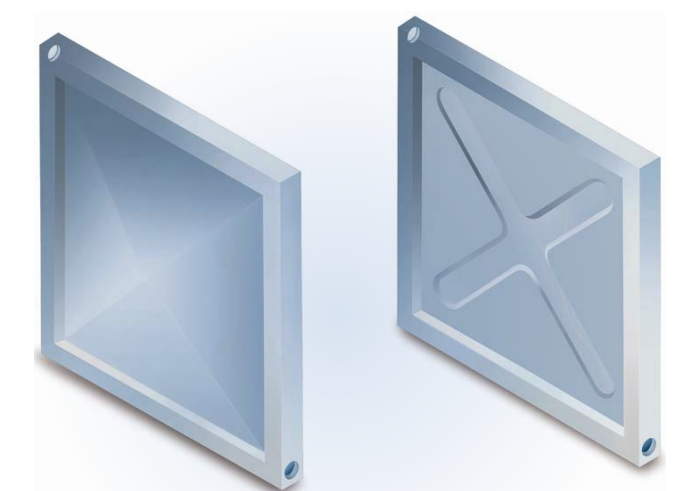
- Position Entlüftung und Aufhängepunkte



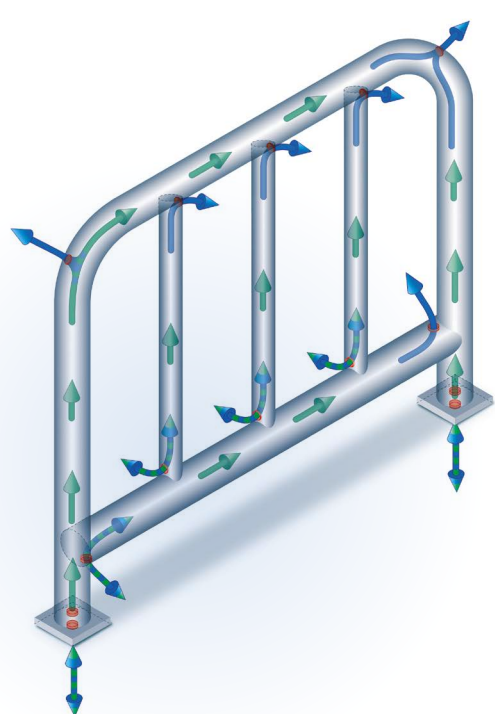
- Muffen bündig einschweißen



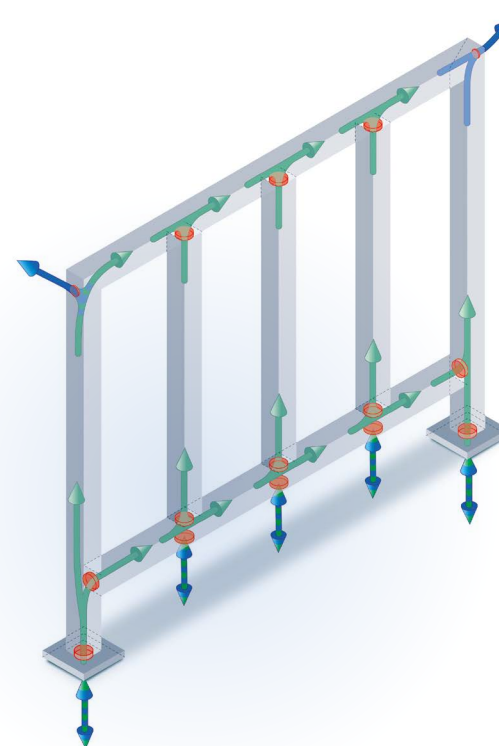
- Doppelungen entlüften



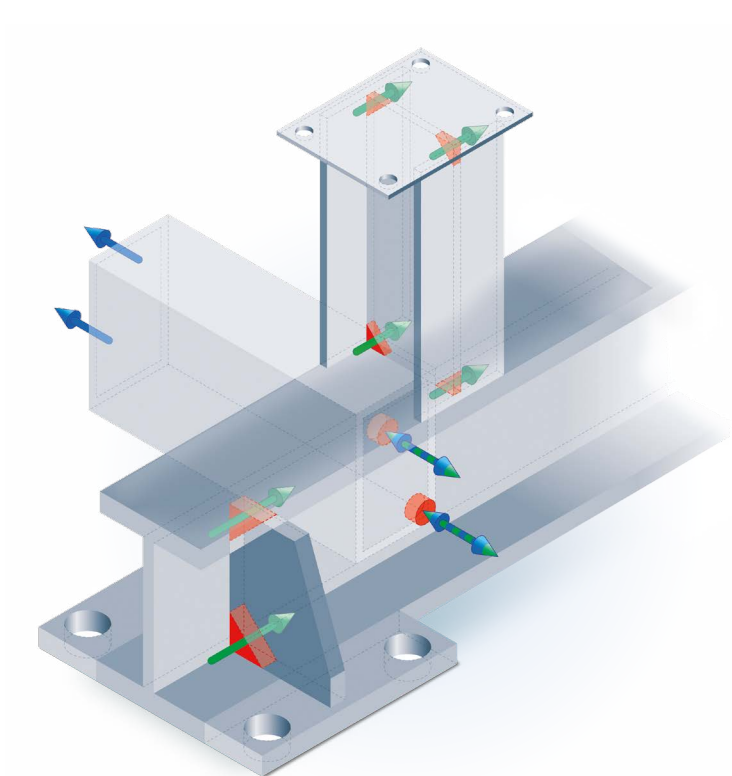
- Sicken / Kantungen einbringen



- Bohrungen sichtbar



- Bohrungen verdeckt / kontrollierbar



- Öffnungen in komplexer Konstruktion

Hohlprofilabmessungen in mm, kleiner als			Mindestloch-Ø in mm bei einer jeweiligen Anzahl der Öffnungen von		
1	2	4	1	2	4
15	15	20 x 10	10		
20	20	30 x 15	10		
30	30	40 x 20	12	10	
40	40	50 x 30	14	12	
50	50	60 x 40	16	12	10
60	60	80 x 40	20	12	10
80	80	100 x 60	20	16	12
100	100	120 x 80	25	20	12
120	120	160 x 80	30	25	20
160	160	200 x 120	40	25	20
200	200	260 x 140	50	30	25

LESEBEISPIEL ZUR TABELLE

Ein Hohlprofil mit den Abmessungen 60 mm x 40 mm benötigt an jedem Ende entweder:

- mindestens eine Öffnung mit einem Durchmesser von 16 mm oder
- mindestens zwei Öffnungen mit einem Durchmesser von 12 mm oder
- mindestens vier Öffnungen mit einem Durchmesser von 10 mm

-  = Zulauf
-  = Durchfluss
-  = Entlüftung
-  = Ausklüngen

HINWEIS

Öffnungen besser 25 % des Durchmessers gemäß DIN EN ISO 14713.

