



Oberflächenveredelung GmbH

ENVIRAL® Oberflächenveredelung GmbH · Viktor-Kaplan-Allee 3 · A-7023 Pöttelsdorf

Viktor-Kaplan-Allee 3 | info@enviral.at
A-7023 Pöttelsdorf | www.enviral.at

Telefon +43 (0) 2626 50074
Telefax +43 (0) 2626 50074-74

kostenlose Servicenummer
+ 43 (0) 800 400 150

Dieses Datenblatt enthält Informationen zu unseren standardisierten Beschichtungsverfahren. Sie entbinden den Kunden nicht davon, unsere Leistungen, Produkte und Empfehlungen auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Wir übernehmen für die eigenverantwortliche Auswahl eines Beschichtungsverfahrens durch den Kunden keine Haftung. Auf Wunsch erhält der Kunde von unseren Mitarbeitern gern eine individuelle Beratung. Es gelten hierzu unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie unter www.enviral.at jederzeit einsehen können.

DATENBLATT ENV 800 Empfehlungen zur Aufhängung für durch ENVIRAL® Oberflächenveredelung GmbH zu beschichtende Fassaden-Elemente

Zu beschichtende Teile müssen so konstruiert sein, dass sie bis 200°C temperaturbeständig und formstabil sind.

Die Auslegung von Blechen und Kantungen (Fassade) unterliegt konstruktiven Kriterien, wobei normale Festigkeitsrichtlinien eingehalten werden müssen.

Im Einzelnen bedeutet dies, dass Fensterbänke, Fassadenbleche, auch Attikableche nicht unter 3mm stark sein sollten, um eine ausreichende Steifigkeit zu gewährleisten.

Für die ordnungsgemäße Bearbeitung des Materials sind Aufhängungs- und Kontaktierungsbohrungen sowie Auslaufbohrungen nötig. Falls diese Vorbereitung nicht vom Auftraggeber durchgeführt wird, wird dies von ENVIRAL® ausgeführt und nach dem tatsächlichen Aufwand berechnet.

Empfehlungen für Bohrungen sind auf den beigefügten Skizzen enthalten.

Groß- und Schwerlastteile können auf Vorrichtungen aufgelegt werden (z.B. IPE-Stahlträger). Diese Auflagerstellen werden nicht pulverbeschichtet, sondern nach der Beschichtung ausgebessert.

Bitte stimmen Sie bei Sonderkonstruktionen und vor Erstaufträgen Aufhängungs- und Auslaufbohrungen im Vorfeld mit uns ab.

06 / 2020

ENV 800 / Seite 1

Geschäftsführer Ing. Rainer Rogovits
Firmenbuch FN 230861b
Ust.-IdNr. ATU 56884946
EORI Nr. ATEOS1000052402

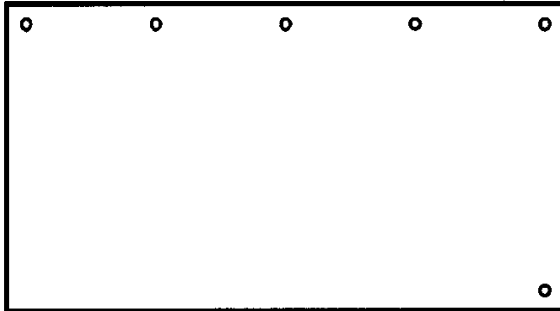
Bankverbindung Erste Bank Eisenstadt
SWIFT-BIC GIBAATWW
IBAN AT762011128052553802



Aufhängungs- und Kontaktierungslöcher, Ablaufbohrungen:

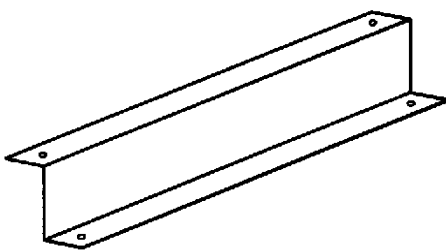
1. Glatte Bleche

Lochabstand maximal 1.000 mm

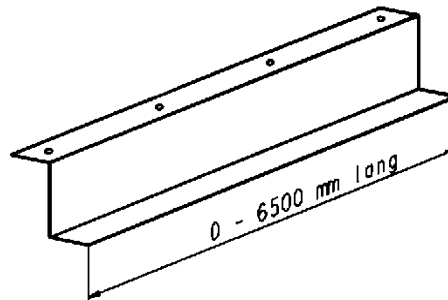


2. Gekantete Bleche

Lochabstand maximal 1.000 mm



Lochabstand maximal 1.000 mm



3. Ablaufbohrungen

Ablauflöcher zum Entrinnen der Vorbehandlungschemie

