



Oberflächenveredelung GmbH

ENVIRAL® Oberflächenveredelung GmbH · Altdorfer Weg 6 · D-14823 Niemegk

Wir danken für Ihr Verdrauen! Altdorfer Weg 6 | info@enviral.de D-14823 Niemegk | www.enviral.de

> Telefon +49 (0) 33843 642-04 Telefax +49 (0) 33843 642-24

kostenlose Servicenummer 0-800/ENVIRAL 0-800/368 47 25

Alle anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir unseren Kunden nach bestem Wissen und entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand geben, sind unverbindlich. Sie begründen gemäß unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Kunden nicht davon, unsere Leistungen, Produkte und Empfehlungen auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie unter www.enviral.de jederzeit einsehen können.

# DATENBLATT ENV 800 - Aufhängungsempfehlungen

# für durch ENVIRAL® Oberflächenveredelung GmbH zu beschichtende 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 und auch Attikableche nicht unter 3mm stark sein sollten, um eine ausreichende Steifigkeit zu gewährleisten.

Für die ordnungsgemäße Bearbeitung des Materials sind Aufhängungs- und Kontaktierungslöcher 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.

01 / 2021 ENV 800 / Seite 1

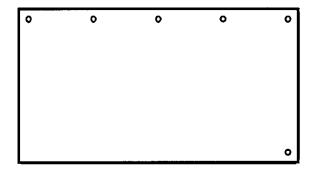




## Aufhängungs- und Kontaktierungslöcher, Ablaufbohrungen:

#### 1. Glatte Bleche

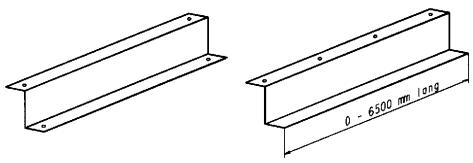
Lochabstand maximal 1000 mm



## 2. gekantete Bleche

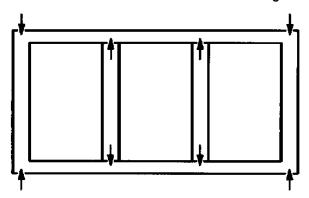
Lochabstand maximal 1000 mm

Lochabstand maximal 1000 mm



#### 3. Ablaufbohrungen

Ablauflöcher zum Entrinnen der Vorbehandlungschemie



01 / 2021 ENV 800 / Seite 2