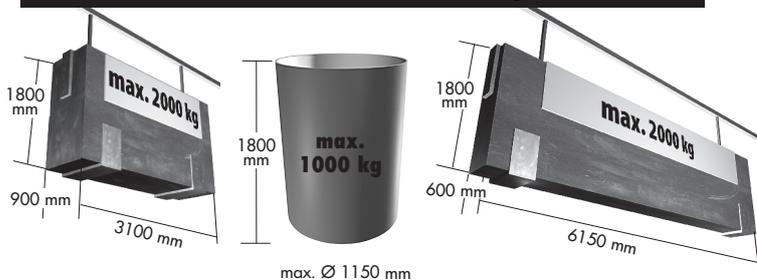


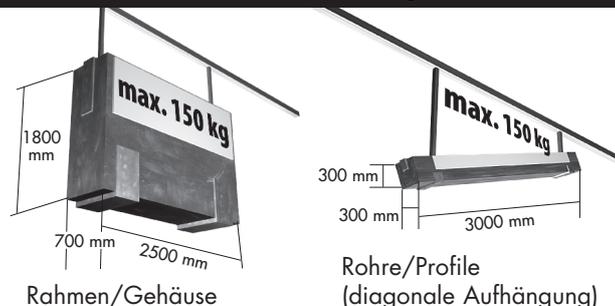
# Teiledurchlaufgrößen und -gewichte Andere Größen und Gewichte auf Anfrage

## Chemische Entlackung



Die Höhe 1800 mm erhöht sich auf ca. 3000 mm durch Wenden.

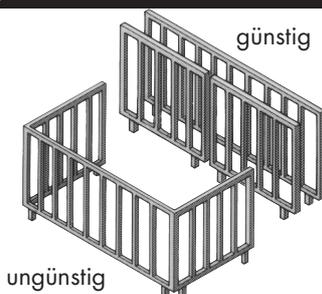
## Pulverbeschichtung



## Pulverbeschichtungsgerecht konstruieren

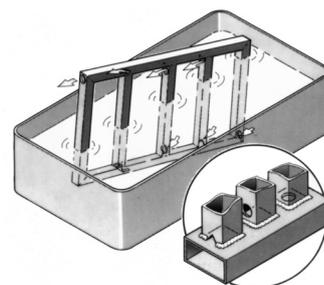
### Keine sperrigen Bauteile

Sperrige Bauteile können zu Transport- und Beschichtungsproblemen führen; ebene Bauteile lassen sich qualitativ besser und wirtschaftlicher beschichten. Bei Hohlprofilen sind Zulauf- und Entlüftungsöffnungen vorzusehen.



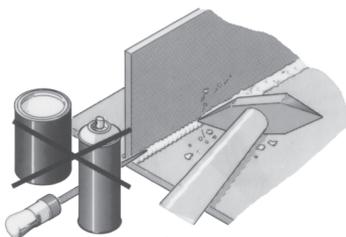
### Zulauf- und Entlüftungsöffnungen vorsehen

Mindest-Loch-Ø:  
ohne Entlackung 3 – 10 mm  
mit Entlackung 10 – 15 mm



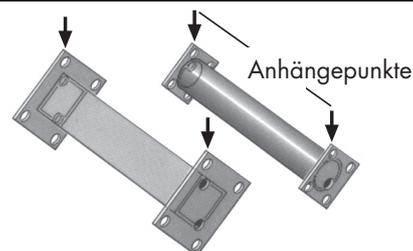
### Keine Farbe, keine Schweißschlacke

Bauteile sind frei von Farbe (gilt nur für Beschichtung), Schweißschlacken bzw. -rückständen (z.B. Zink- und Schweiß-Sprays, Rückstände vom Schutzgasschweißen) und Ähnlichem anzuliefern, da diese Substanzen beim Beizen nicht entfernt werden können und zu Fehlstellen führen.



### Anhängen ermöglichen

Zulauf- und Entlüftungsöffnungen möglichst senkrecht unter Anhängemöglichkeit.



## Hinweise – bitte beachten

- Zur Vermeidung von Nacharbeiten sollten Schraubenlöcher, falls möglich, 0,5 – 1,0 mm über Nenndurchmesser ausgeführt werden.
- Transport- oder Montageschäden am Korrosionsschutz sind fachgerecht auszubessern.
- Konstruktions- und/oder fertigungsbedingte Spalten und Poren, z.B. in Schweißverbindungen, sind zu vermeiden.
- Gewindeteile können wir fachgerecht abdecken.

Teilegewicht bis:	Loch-Ø mind.	3,0 mm
5,0 kg	Loch-Ø mind.	4,0 mm
10,0 kg	Loch-Ø mind.	5,0 mm
25,0 kg	Loch-Ø mind.	7,0 mm
50,0 kg	Loch-Ø mind.	10,0 mm
100,0 kg	Loch-Ø mind.	14,0 mm
150,0 kg	Loch-Ø mind.	

