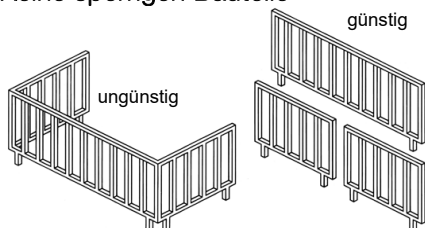


„KTL-geeignet“ konstruieren

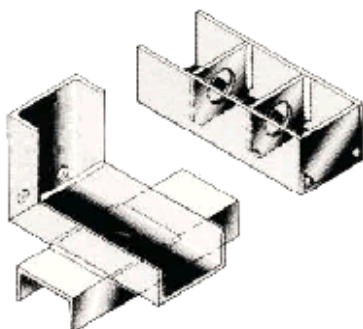
Konstruktion

Keine sperrigen Bauteile



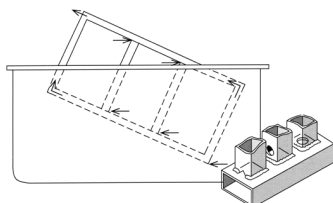
Sperrige Bauteile können zu Transport- u. Beschichtungsproblemen führen; ebene Bauteile lassen sich qualitativ besser und wirtschaftlicher beschichten. Bei Hohlräumen (z.B. Profile) sind Zulauf- u. Entlüftungsöffnungen vor- zusehen.

Tote Ecken und Winkel vermeiden - Öffnungen an Überlappungen vorsehen

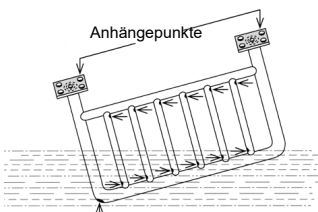


Auch bei Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen sind Entlüftungen und Ablaufmöglichkeiten vorzusehen.

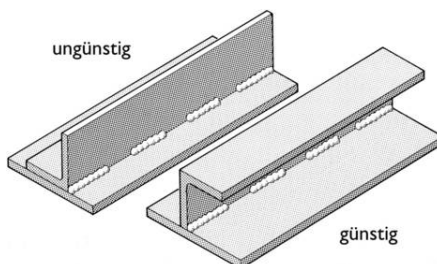
Zulauf- u. Entlüftungsöffnungen vorsehen



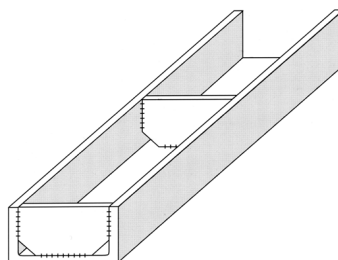
Öffnung immer diagonal anordnen



Profile nicht flächig verschweißen



Aussteifungen, Ecken mit Freischnitt



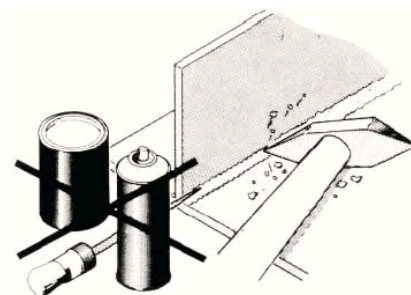
Auf ausreichende Größe und Anzahl von Zulauf- u. Entlüftungsöffnungen achten

| Hohlprofil-Abmessung in mm | | | Mindest-Loch-Ø in mm bei einer jew. Anzahl der Öffnungen | | |
|----------------------------|-----|-----------|--|-----|-----|
| Ø | □ | □ | 1 x | 2 x | 4 x |
| kleiner als: | | | | | |
| 15 | 15 | 20 x 10 | 8 | | |
| 20 | 20 | 30 x 15 | 10 | | |
| 30 | 30 | 40 x 20 | 12 | 10 | |
| 30 | 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 |

Die Mindestgrößen in der oben stehenden Tabelle gelten für mittelgroße Konstruktionen bis zu einer Länge von ca. 6m. Bei langen Profilen sind die Größe bzw. die Anzahl der Löcher zu erhöhen, Anordnung u. Größe der Öffnungen beeinflussen die Qualität der KTL-Beschichtung.

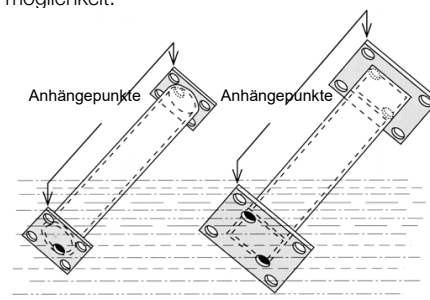
Fertigung

KEINE Farbrückstände
KEINE Silikone,
NUR wasserlösliche Schmierstoffe
KEINE Kleberückstände
KEINE scharfe Kanten



Anhängen ermöglichen

Zulauf und Entlüftungsöffnungen möglichst senkrecht unter Anhängemöglichkeit.



Hinweise

Bitte beachten Sie:

- Transport- oder Montageschäden am Korrosionsschutz sind fachgerecht auszubessern.
- Stahlteile sollten möglichst frei von Öl und Fett angeliefert werden.
- Konstruktions- und/oder fertigungsbedingte Spalten und Poren, z.B. in Schweißverbindungen sind zu vermeiden
- Das Grundmaterial muss zum KTL-beschichten geeignet sein.
- Bei stark verzundertem bzw. stark angerosteten Material wird empfohlen, das Material vor dem KTL-beschichten zu strahlen.