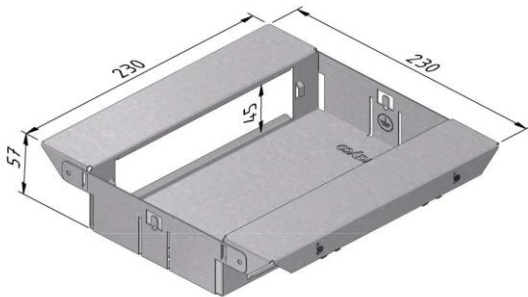


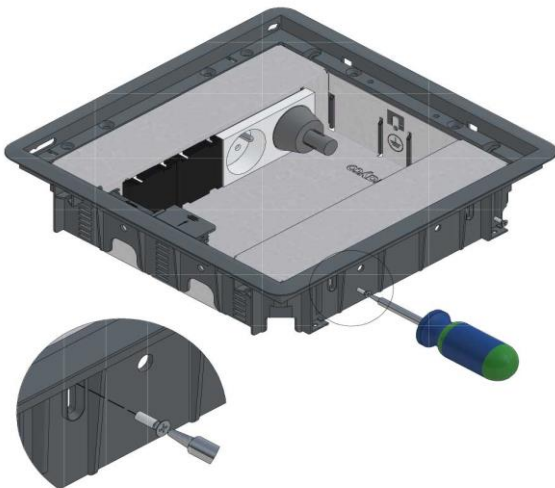
## Produktinformation

### ACC-AC-LOW (Gerätebecher geringe Höhe)



| Ausführung:      | Sendzimir-feuerverzinkt |              |                |               |               |              |         |                         |
|------------------|-------------------------|--------------|----------------|---------------|---------------|--------------|---------|-------------------------|
| Produkt          | Nummer                  | Höhe<br>(mm) | Breite<br>(mm) | Länge<br>(mm) | Maß A<br>(mm) | Fmax<br>(kN) | Einheit | Verpackung<br>(Einheit) |
| FS-AC-LOW-260-PG | 15648                   | 57           | 230            | 230           |               |              | ST      | 1                       |

#### Anwendungsbeispiel:



#### Belastbarkeit:

|                     |   |
|---------------------|---|
| Standard:           | - |
| Max. Belastung:     | - |
| Belastungsdiagramm: | - |

#### Zusätzliche Informationen:

Verbinder: -

Potentialausgleich: IEC61537

Konformitätserklärung CE: EC directive 2014/35/EU (Low voltage) as modified by directive 93/68/EEC (CE marking)

PG

Sendzimir-verzinkt (EN 10143) PG (pre-galvanised)

Erzeugnisse aus Sendzimir oder kontinuierlich feuerverzinktem Stahlblech und derartigen Coils kommen meistens dort zur Anwendung, wo eine begrenzte chemische Verunreinigung möglich ist, wie beispielsweise in Büros, in Industriegebäuden, bei überdachten Parkplätzen u. dgl.

Für diesen Stahl ist charakteristisch, dass er „vor“ dem mechanischen Verformen mithilfe eines kontinuierlichen Tauchverfahrens mit einer Zinkschicht versehen wird. Diese Zinkschicht lässt sich leicht verformen, an den Schnittflächen tritt bis 1,5 mm eine kathodische Schutzwirkung auf, die einer Oxidation entgegenwirkt.

Der Stahl wird zuerst chemisch gereinigt und aufgeraut, um eine gute Haftung zu erhalten, nach dem Tauchverfahren wird das überschüssige Zink weggeblasen und er erhält eine zusätzliche Passivierungsschicht (sehr geringer Schutzüberzug), um einer Oxidation der Zinkschicht entgegenzuwirken (Weißrost). Die Schichtdicke wird in g/m<sup>2</sup> angegeben. Der am meisten eingesetzte Sendzimir-Stahl ist Z 275 = 2 g/m<sup>2</sup> (zweiseitige Zinkauflage), dies entspricht einer Dicke von 18-20 µm (Mikrometer).

Sendzimir-verzinkter Stahl als Erzeugnis moderner Verzinkungsstraßen hat im Allgemeinen ein gleichmäßiges glänzendes Aussehen. Die früher häufig vorkommende Oberfläche mit Blumenmuster kommt gegenwärtig fast nicht mehr vor. Diesen Effekt erhält man unter Einwirkung von Blei, aber das hat keine Auswirkung auf die Güte der Schicht. Durch die stets strengeren Umweltschutzgesetzgebungen wurde die Verwendung von Blei verboten.

Anwendung entsprechend der Korrosionsbeständigkeit:

**Korrosionsklassen nach EN ISO 12994**

| Korrosionskategorie | Atmosphärische Korrosion | Umgebung Innen   | Umgebung Aussen   | Oberflächenbehandlung   |
|---------------------|--------------------------|--|---|---|
| C1                  | <0,1µm                   | Geheizte Gebäude mit neutralen Atmosphären: Büros, Läden, Schulen, hotels.   |   | Elektrolytische Verzinkung (EG)<br>EN ISO 2081  |
| C2                  | 0,1 - 0,7µm              | Ungeheizte Gebäude mit Kondensatbildung: Lager, Sporthallen.   | Ländlicher Raum, Atmosphäre mit geringer Verunreinigungen.  | Sendzimir Verzinkung (PG)<br>EN 10327 – EN 10143  |
| C3                  | 0,7 - 2µm                | Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und leichter Luftverunreinigung infolge von industriellen Prozessen: Produktionshallen.        | Stadt- und Industriatmosphäre, mässige Verunreinigungen. Küstenbereiche mit geringer Salsbelastung. | Tauchfeuerverzinkung (DG)<br>EN ISO 1461  |
| C4                  | 2 - 4µm                  | Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und hoher Luftverunreinigung infolge von industriellen Prozessen: Chemieanlagen, Schwimmbäder. | Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung.                                | Tauchfeuerverzinkung (DG)<br>EN ISO 1461<br>Pulverbeschichtung (DG)<br>EN ISO 12944                   |
| C5-I                | 4 - 8µm                  | Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung.  | Industrielle Bereiche mit hoher Feuchte und aggressiver Atmosphäre.                                 | Duplex (DU)<br>(Tauchfeuerverzinkung + Pulverbeschichtung)<br>Acier inoxydable<br>Edelstahl AISI 316L |
| C5-M                | 4 - 8µm                  | Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und aggressiver Atmosphäre.  | Küsten- oder Offshorebereiche mit Salzbelastung und hoher luftfeuchtigkeit.                         | Duplex (DU)<br>(Tauchfeuerverzinkung + Pulverbeschichtung)  |

**Klassifizierung der Korrosionsfestigkeit nach IEC61537**

| Klasse  | referenz-Werkstoff und Oberflächenbehandlung   |
|---|--|
| 0(a)  | keine  |
| 1   | Elektrolytisch galvanisiert bis zu einer Mindestdicke von 5 µm   |
| 2   | Elektrolytisch galvanisiert bis zu einer Mindestdicke von 12 µm  |
| 3   | Vorgalvanisiert bis Grad 275 nach EN 10327 und EN 10326  |
| 4   | Vorgalvanisiert bis Grad 350 nach EN 10327 und EN 10326  |
| 5   | Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 45 µm nach ISO 1461  |
| 6   | Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 55 µm nach ISO 1461  |
| 7   | Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 70 µm nach ISO 1461  |
| 8   | Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 85 µm nach ISO 1461  |
| 9A  | Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 ohne eine Endbehandlung (b) |
| 9B  | Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S31603 oder EN 10088 Grad 1-4404 ohne eine Endbehandlung (b) |
| 9C  | Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 mit eine Endbehandlung (b)  |
| 9D  | Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 mit eine Endbehandlung (b)  |
| (a) Für Werkstoffe, für die keine Korrosionsbeständigkeitsklassifizierung angegeben ist.  |  |
| (b) Der Endbehandlungsprozess wird eingesetzt um den Schutz gegen Spaltsprungkorrosion und die Kontaminierung anderer Stähle zu verbessern. |  |