

ALLGEMEINE GESCHÄFTSBEDINGUNGEN

GALVASWISS AG
(nachfolgend „GS“ genannt)

Allgemeines

Grundsätzlich erfolgend sämtliche Lieferungen und Leistungen der GS ausschliesslich auf Grundlage der nachfolgenden Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) sowie der zugehörigen und nachfolgend integrierten Verzinkungsbedingungen.

1. Anerkennung der Lieferbedingungen und der Verzinkungsbedingungen

Spätestens mit der Bestellungen-/Auftragserteilung anerkennt der Auftraggeber ausdrücklich und vorbehaltlos, dass er die AGB der GS zur Kenntnis genommen hat und diese als verbindlich anerkennt. Für die Vertragsbeziehung zwischen den Parteien sind vorliegende AGB somit allein massgebend, es sei denn, dass in einem Einzelauftrag bzw. in einer Einzelbestellung ausdrücklich und schriftlich abweichende Regelungen vereinbart wurden. Insbesondere gehen vorliegende AGB allfällig abweichenden allgemeinen Vertrags- bzw. Geschäftsbestimmungen des Auftraggebers vor. Solche gelten nur bei schriftlicher, ausdrücklicher Anerkennung durch GS. Der Auftraggeber kann sich insbesondere nicht darauf berufen, dass er in seiner (auch späteren) Korrespondenz, seinen Offerten, Auftragsbestätigungen, Lieferscheinen oder Rechnungen etc. auf seine allgemeinen Bedingungen hingewiesen habe.

Vorliegende AGB und die darin integrierten Verzinkungsbedingungen gehen ebenfalls anderslautenden Angaben in Prospekten, Tarif- und Lieferservicen, etc. der GS auf jeden Fall vor.

2. Offerten

Die Offerten der GS verstehen sich in jeder Beziehung freibleibend. Sie bedürfen in jedem Fall einer schriftlichen Bestätigung. Abweichungen von den offerierten Abmessungen, Gewichten sowie der Materialbeschaffenheit berechnen die GS zur Neufestsetzung der Preise. Einseitige Preispassungen durch GS aufgrund Schwankungen beim Rohmaterialerkauf bleiben bis zur Auslieferung der Auftragsware vorbehalten.

3. Preise

Alle Preise verstehen sich ohne Mehrwertsteuer und ohne Zinknotierungszuschlag. Bei Konstruktionen mit verschiedenen Materialstärken gilt für die Verrechnung die überwiegende Materialstärke. Preiszuschläge Folgende Zusatzarbeiten werden zusätzlich in Rechnung gestellt: Abbeizen von bereits verzinkten Gegenständen (80%); Abtrennen von gestrichenen oder lackierten Gegenständen (150%); Sandstrahlen; Wenden (zweimaliges Tauchen) von Gegenständen, die nicht in einem Arbeitsgang verzinkt werden können. Bohren oder Verschleissen von notwendigen Löchern; Feinigung oder Nachschneiden von Gewinden, Montagen, Sortieren nach Verfalls-, Montage-Liste etc. Erstellen von Messprotokollen, Verpacken von lackierten Teilen etc. Nach Aufwand werden verrechnet: Richten von verzinkten Gegenständen; Hohlkörper die nur aussen verzinkt werden; Gängigmachen von beweglichen Teilen; spezielle Verpackung, Verzinken von mehrdimensionalen sperrigen Konstruktionen; Spezialtransport (z.B. Kranablad); 24 Stunden Express-Service.

4. Zahlungsbedingungen

Die Rechnungen sind fällig 30 Tage nach Rechnungsdatum. Mit Überschreitung dieser Frist tritt ohne Mahnung der Verzugs ein und die Forderung wird zu 5 % oder zumindest zu dem 3 % übersteigenden Bankdiskontsatz am Zahlungsort verzinst. Die Rechnungen sind rein netto zu bezahlen. Jegliche Verrechnung durch den Auftraggeber mit allfälligen Forderungen gegenüber der GS ist ausgeschlossen.

5. Transport- und LKW-Krausleistungen

Inbegriffen sind einzig Transporte innerhalb der normalen Touren der GS. Die "normalen Touren" und Transportkosten sind im Prospekt der GS festgehalten, welcher integrierender Bestandteil dieser AGB bildet. Transport direkt auf die Baustelle oder an bestimmte Orte zu einem definierten Zeitpunkt - auch innerhalb der "normalen Tourenbereiche" - werden zusätzlich verrechnet.

Kosten und Zuschläge für Express- und Eilgutsendungen sowie Portospesen für Postversendungen ebenso wie Spesen für Camionage, Lager, Verzollung oder ähnliche Gebühren gehen zu Lasten des Auftraggebers. Der Ablad am Lieferort ist nicht inbegriffen. LKW-Krausleistungen von mehr als 15 Minuten werden nach Aufwand verrechnet.

6. Fahrgenotrtragung

Bei Transporten reist die Ware auf Gefahr des Auftraggebers. Das selbe gilt für Material, das bei GS länger als eine Woche gelagert wird. Jegliche Haftungsansprüche gegen die GS für Transportschäden oder während der Lagerung erlittene Schäden/Wertverminderungen und deren Folgen, wie z.B. indirekte Schäden, sind nur im Rahmen der betreffenden Versicherungsleistungen gedeckt.

7. Liefertfrist

Als Liefertag gilt der Verladetag. Aufgrund der i.d.R. sehr kurzen Termine kann aufgrund nicht verzinkungsgerechter Konstruktion, Fehlverzinkung aber auch Betriebsstörungen, Arbeitsausständen, höherer Gewalt etc., ein Termin durch GS einseitig verschoben werden. Angegebene Liefertermine können nach Verkehrsgesetz um Stunden variieren und sind nicht verbindlich. Ansprüche des Auftraggebers oder Dritter wegen verspäteter oder Nichtlieferung und deren Folgen werden, soweit gesetzlich zulässig, grundsätzlich wegbedungen.

8. Mängelrüge / Gewährleistung / Garantie / Haftung

Der Auftraggeber hat den Liefergegenstand in allen Fällen bei Erhalt umgehend zu prüfen. Rügen betreffend fehlender Teile, Gewichtsdifferenzen etc. sind innert 8 Tagen (Eintreffen der Mitteilung bei GS) nach Ablieferung der Ware schriftlich gegenüber der GS anzubringen. Nach Ablauf dieser Frist lehnt GS jegliche Gewährleistung aus Ansprüche dieser Art ab. Für tadellose und saubere Verzinkungen leistet GS zwei Jahre Garantie gemäss SIA. Von der Garantie ausgenommen sind Gegenstände, welche ungewöhnlichen mechanischen, chemischen oder elektrophysikalischen Einwirkungen ausgesetzt sind. Die Verzinkung erfolgt nach EN1461. Nach Ablauf der absoluten Garantiefrist von zwei Jahren wird jede weitere Gewährleistung, Garantie und / oder Haftung ausdrücklich abgelehnt.

Bei rechtzeitig gerügten und begründet erklärten Beanstandungen betreffend Verzinkung kann ausschliesslich die nochmalige Verzinkung im Sinne einer Nachbesserung auf Kosten der GS verlangt werden. Weitere Rechtsbehelfe sind ausgeschlossen. Jegliche über die obige Gewährleistung bzw. Garantie hinausgehende Gewährleistung und / oder Haftung, insbesondere für De- und Montagekosten sowie anderweitige indirekte bzw. Mangelfolgen sind, soweit gesetzlich zulässig ausdrücklich wegbedungen. Insbesondere ist für Riss- und Verzugsschäden jegliche Gewährleistung und / oder Haftung ausgeschlossen (GS führt und dokumentiert Vorbehandlung und Zink-Legierung entsprechend DASt 022 etc. Vorgaben). Bei speziellen Stahlorten (hochfeste Stähle, Feinkornbaustähle etc.) hat der Auftraggeber GS auf den Sachverhalt aufmerksam zu machen, damit z.B. Wasserstoffversprödung vermieden werden kann (spezieller Vorbehandlungs-Prozess).

Farbbeschichtungen: Angaben der Mindestschichtdicke ist grundsätzlich nach ISO EN 12944. Wenn nicht ausdrücklich schriftlich eine andere Vereinbarung getroffen worden ist, gilt die Schweizer Norm (SN) 507118 SIA 118. Werden Anstrichmittel angeliefert oder vorgeschrieben, fällt die Tauglichkeit derselben für den vorgesehenen Verwendungszweck nicht unter die Verantwortung von GS. Die gesetzlichen Bestimmungen des Produkthaftpflichtgesetzes gelangen nicht zur Anwendung, da es sich bei den von GS gelieferten verzinkten Waren nicht um Produkte im Sinne des Produkthaftpflichtgesetzes (Art. 3) handelt.

9. Rücktrittrecht

Massgebliche Veränderungen in den Verhältnissen des Auftraggebers (wie Zahlungssvverhältnisse, Zahlungsschwierigkeiten, Zahlungseinstellungen), welche die Ansprüche der GS gefährdet erscheinen lassen, berechtigen letztere zum sofortigen entschädigungslosen Rücktritt von allfälligen Lieferverpflichtungen. Das gleiche gilt, bei technischen und qualitativen Forderungen, die aufgrund der Werkstückbeschaffenheit, Dimensionalität oder Terminforderungen mit den Prozessen von GS nicht anforderungsgerecht oder wirtschaftlich erbracht werden können. Bei Vertragsrücktritt werden alle Forderungen gegenüber dem Auftraggeber, zur sofortigen Zahlung fällig. Zudem wird der GS durch den Auftraggeber ein **vertragliches Zurückbehaltungsrecht** am zu verzinkenden Gegenstand eingeräumt für den Fall, dass der Auftraggeber Zahlungsschwierigkeiten hat. Diesbezüglich wird der GS seitens des Auftraggebers ausdrücklich die **private Verwertung zugestanden**, für den Fall, dass die GS nicht vollumfänglich befriedigt bzw. sichergestellt wird. Unter Zahlungsunfähigkeit im Sinne von Art. 897 ZGB wird explizit auch die blosse Zahlungseinstellung verstanden. Das vertragliche Rückbehaltungsrecht gemäss dieser Bestimmung kann durch die GS auch ausgeübt werden, wenn die Forderung gegenüber dem Auftraggeber noch nicht fällig ist. GS haftet nicht für Mehrkosten, die dem Kunden durch die Suche eines anderen Lieferanten entstehen, wenn sich bei der Bearbeitung der Teile herausstellt, dass GS den qualitativen oder terminlichen Forderungen des Kunden im Laufe der Auftragsabwicklung nicht nachkommen kann.

10. Erfüllungsort/Gerichtsstand/anwendbares Recht

Als Erfüllungsort sämtlicher zwischen den Parteien bestehender Verpflichtungen gilt der Sitz der GS. Für sämtliche Streitigkeiten aus den Vertragsverhältnissen der Parteien gilt als ausschliesslich **vereinbarter Gerichtsstand der Sitz der GS**. Es wird die Anwendung schweizerischen Rechts vereinbart unter Ausschluss des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Handelskauf.

VERZINKUNGSBEDINGUNGEN

Bei verzinkungsgerechter Konstruktion können die Mehrheit aller Stahl- und Metallbaukonstruktionen verzugsfrei verzinkt werden. Verschiedene Planungshilfen ebenso wie die technische Beratung sind während der Planungsphase zu konsultieren. GS kann nicht jede Konstruktion auf Verzinkungstauglichkeit hin kontrollieren, sendet dem Kunden jedoch bei Fällen mit grösserem Risiko i.d.R. eine Abmahnung und bietet eine Alternativbehandlung an. Jegliche Haftung seitens der GS für Schäden, welche aufgrund der Nichteinhaltung der Hinweise und Richtlinien, welche nachfolgend aufgeführt sind, entstehen, ist ausgeschlossen. Insbesondere besteht ein Haftungsausschluss für Deformationen.

Auf der Homepage der GS (www.galvaswiss.ch) sind zu den Themen der verzinkungsgerechten Konstruktion Dokumente und Planungshilfen abrufbar und das Taschenbuch Korrosionsschutz-Ratgeber wird kostenlos abgegeben. Auch die technische Beratung von GS steht Ihnen jederzeit zur Verfügung.

Die Qualität der Verzinkung gemäss EN ISO 1461 kann nur eingehalten werden, wenn das Material durch den Auftraggeber entsprechend vorbereitet angeliefert wird. In den Planungshilfen für verzinkungsgerechte Konstruktion sind Praxis-Hinweise z.B. für die Vermeidung von Verzug, die korrekte Bohrung von Zink- und Luft Zirkulationslöcher, die Kaltverformung etc. sowie für die Einhaltung von Normen (u.a. EN 1090), was z.B. das Brechen der Kanten und das Schleifen von Brennschnittflächen betrifft. Vom Stahlverarbeiter und Fachbetrieb wird erwartet, dass er die einschlägigen Normen und technischen Notwendigkeiten kennt und GS nicht jede Konstruktion auf diese Normen hin überprüfen kann (siehe Hinweise unter www.galvaswiss.ch).

1. Spezielle normative Anforderungen

Falls beim Feuerverzinken (zusätzlich zu EN ISO 1461) oder beim Beschichten spezielle Anforderungen oder Normen (z.B. DASt 022, EN 1090 oder firmenspezifische Vorschriften) eingehalten werden müssen, hat der Auftraggeber dies vorgängig mit den zusätzlich notwendigen Informationen mitzuteilen und das Material entsprechend vorbereitet anzuliefern (siehe Hinweise unter www.galvaswiss.ch). Erteilt der Auftraggeber der Galvaswiss den Auftrag, Stahlbauteile nach dem Verzinken durch Anwendung des Magnetpulververfahrens gemäss DASt-Richtlinie 022 zu prüfen, so wird der Test in Übereinstimmung mit der Anlage 3 der DASt-Richtlinie durchgeführt. Hierfür setzt Galvaswiss qualifiziertes Personal ein. Dennoch kann entsprechend den beschränkten technischen Möglichkeiten dieses Messverfahrens sowie auch infolge Belastung des Bauteils nach der Montage die Entstehung von Rissen nicht völlig ausgeschlossen werden. Galvaswiss kann daher trotz korrekter Anwendung des Messverfahrens keine Gewährleistung, Garantie und / oder Haftung für direkte oder indirekte Schäden übernehmen, es sei denn, dass diese Schäden auf einer grob fahrlässigen Pflichtverletzung von Galvaswiss oder auf einer vorsätzlichen oder grob fahrlässigen Pflichtverletzung eines gesetzlichen Vertreters oder eines Erfüllungsgehilfen von Galvaswiss beruhen. Galvaswiss macht hierbei darauf aufmerksam, dass durch geeignete Massnahmen bei der Fertigung unter Beachtung der DASt-Richtlinie 022, 4.3 Lieferbedingungen für Stahlbauteile an den Verzinkerbetrieb sowie auch bei der Feuerverzinkung das Risiko weitestgehend ausgeschlossen werden kann. Es wird empfohlen, die Praxishinweise von Galvaswiss vor oder bei Auftragserteilung zu beachten (www.galvaswiss.ch unter Support).

2. Stahlqualität

Gutes Flusseisen normaler Handelsqualität (S 235, < 0.25% Silizium), frei von Walzfehlern, Poren und Schlackeneinschlüssen eignet sich am besten zum Verzinken. Werden andere Eisensorten oder Metalle verwendet, so muss GS davon schriftlich in Kenntnis gesetzt werden. Bei der Stahlbestellung ist zu erwähnen: „Stahl zum Verzinken geeignet nach EN 10025 A5. 7.5.4 und frei von Walzungenäben wie Schalen, Schuppen, Ziehriefen (EN 10163/1) etc. Automatenstahl darf grundsätzlich nicht verwendet werden. Bei Laserblechen mit tiefem Siliziumgehalt kann nicht immer eine Zinkschichtstärke nach EN ISO 1461 garantiert werden, vorgängige Sandstrahlreinigung oder eine intensivere chemische Vorbehandlung mit längerem Termin (bis 4 Wochen) können notwendig sein.

3. Konstruktion und Grösse der Gegenstände

Alle Teile müssen für die Aufhängung im Zinkbad genügend grosse Löcher aufweisen (siehe Planungshilfen). Zink muss beim Eintauchen der Teile ungehindert zufließen und beim Ausziehen ungehindert abfliessen können. Rückstände, die nicht entweichen können und zu späteren Schäden führen, fallen nicht in den Garantiebereich. Es wird empfohlen, mit GS rechtzeitig über die verzinkungsgerechte Konstruktion zu sprechen.

4. Rohrkonstruktionen

Geschweisste Rohrkonstruktionen sind bei allen nicht durchgehenden Stossstellen mit den nötigen Entlüftungslöchern für Zinkein- und auslauf zu versehen. Die Löcher sind derart nahe bei den Stoss- bzw. Schweisststellen anzubringen, damit der letzte Tropfen Zink auslaufen bzw. alle Luft entweichen kann. Ist dies nicht gegeben, so sind Ascherückstände in Rohrkonstruktionen die Folge, die nach Jahren zu Rostfress und Durchrostung führen können. Innenverbohrungen sind der GS schriftlich mitzuteilen bzw. auf dem Lieferschein speziell und eindeutig zu vermerken. Deklarierte aber fehlende Innenverbohrungen können während des Verzinkungsprozesses zu erheblichen Schäden am Werkstück, aber auch an den Verzinkungs-Anlagen führen. GS kann keine Innenverbohrungen überprüfen und lehnt jede Gewährleistung, Garantie und / oder Haftung für direkte oder indirekte Schäden sowie für jegliche Folgekosten ab. Bei Rohrkonstruktionen mit Rohren über 3m Länge hat der Lochdurchmesser für die Zink-Zirkulation mindestens 1/8 des Rohrdurchmessers zu betragen. (eine Konstruktion z.B. aus RHS 100 Rohr bedingt in allen 4 Ecken jeweils ein Loch des Durchmessers 16mm für inwendige Bohrer, bei einem zentralen Loch mit Durchmesser 32mm würde zuviel Flüssigkeiten und Luftsaue, Zink und vor allem Asche zurückbleiben. Erkundigen Sie sich vor der Konstruktion betreffend richtiger Größe und Anordnung der Löcher! Falsch angebracht, zu kleine oder fehlende Löcher können zu Ascherückständen und späterem Lochfress von innen führen, diese Mängel sind nicht garantiert und meist auch nicht zugänglich oder ersichtlich. Dies gilt für alle Hohlkonstruktionen mit Rippen, Verstärkungsplatten etc.

5. Hohlkörper

Boiler, Gefässe und andere Hohlkörper werden in der Regel innen und aussen verzinkt; sie sollen zu diesem Zweck mit mindestens je einem Ein- und Auslaufstutzen von genügender Grösse, versehen werden (richtige Anordnung mit dem Verzinker abzusprechen). Gegenstände, die abgeschlossene Hohlräume aufweisen, dürfen wegen Explosionsgefahr nicht verzinkt werden. Bei Hohlkörpern, die nur aussen verzinkt werden dürfen, muss bei jedem für sich abgeschlossenen Hohlraum ein Entlüftungrohr angebracht werden. Verzinkungsgerechte Vorbereitung ist Voraussetzung für Verzinkbarkeit.

6. Deformationen / Verzug beim Verzinken

Der Vorbereitungs- und Verzinkungsprozess wird entsprechend den Prozessanweisungen und EN 1461 abgewickelt. Dies bedeutet, dass Verzugsschäden nicht auszuschliessen sind. Bei Teilen mit Eigenspannungen oder zu grossen Profiltoleranzen und entsprechend hohem Verzugssrisiko sendet GS i.d.R. eine Abmahnung und bietet eine Alternativbehandlung an. Es empfiehlt sich jedoch, die verschiedenen Planungshilfen sowie die technische Beratung während der Konstruktion zu Rate zu ziehen. GS kann somit keine Gewährleistung, Garantie und / oder Haftung für Verzugsschäden und für darauf beruhende direkte oder indirekte Schäden übernehmen. Bei Kaltverformung und komplizierten Schweisskonstruktionen etc. können Zugspannungen auftreten, die zu Spannungsrissen führen. Dünnwandige und stärkere Profile sollten so verbunden sein, dass sie sich unabhängig voneinander ausdehnen / schrumpfen können. Für Geländer mit eingeschweissten Gittern / Blechen liegen alle Hinweise von GS auf (Planungshilfe „Verzug bei Geländern“). Bei Serien empfiehlt GS, anhand einer Probeverzinkung die Konstruktion verzinkungsgerecht zu gestalten. Insbesondere sind Blechkonstruktionen mit ebenen Wänden, die in Rahmenkonstruktionen eingeschweisst sind, sehr empfindlich gegen Deformationen. Konstruktionen mit glatten Blechen wie z.B. Blechtüren sind separat anzuliefern, damit die einzelnen Teile nach dem Verzinken allenfalls gerichtet und dann zusammengesetzt werden können.

7. Kaltumformung

GS empfiehlt, beim Entwurf und bei der Herstellung von Werkstücken die örtliche Kaltumformung nach Möglichkeit zu minimieren (z. B. grössere Biegegraden gemäß EN 10025 - bzw. Radius mind. 2 Materialdicke). Die mit der Kaltumformung verbundenen Risiken können auch durch Auslieferung einer geeigneten Stahlorte verringert werden, welche für eine Verfestigung durch Rekalkulation nicht anfällig ist (z. B. warmgewalzter Stahl mit der Bezeichnung „C“, mit besonderer Kaltumformbarkeit“ gemäß ISO 10027-1, z.B. S235JRC und schlagzäh Stähle, J0, besser J2). Es besteht ferner die Möglichkeit, durch Wärmebehandlung im betroffenen Bereich die Spannungen im Material zu verringern. Es empfiehlt sich, vor oder bei Auftragserteilung die Praxishinweise von GS zu beachten (www.galvaswiss.ch unter Support).

8. Schweissnähte

Die Schweissnähte müssen vollständig geschlossen und entschlackt sein und dürfen keine Poren oder Schlackeneinschlüsse aufweisen. Sie sollen als durchgehende und nicht als unterbrochene Nähte aufgeführt werden. Beim Punktverschweissen sollen die Punkte dicht beieinanderliegen. Siliziumarme Elektroden oder Schweissdrähte führen zu geringerem Zinkschichtaufbau.

Nicht durchgezogene Schweissnähte bedingen, dass zwischen den zu fügenden Profilen / Blechen ein Luftspalt von 1 - 2mm besteht, damit die Verzinkung dort stattfinden kann. Beträgt der Luftspalt unter 0.1 bis 0.2mm, so entstehen meist keine Ausblühungen. Dies bedingt, dass die Profile vor Zusammenbau gereinigt sind und die Zwischenraum-Toleranz eingehalten wird. Spalten ab 0.2mm bis ca. 1mm (je nach Grösse der Ueberlappung) können zu Ausblühungen und optischer Beeinträchtigung führen.

9. Lagersitze / nicht zu verzinkende Stellen

Teile, die nicht verzinkt werden sollen, sind vor dem Feuerverzinken mit speziellen Abdeckmitteln zu schützen. GS bietet verschiedene Produkte an. Es empfiehlt sich, anhand von Versuchsverzinkungen die geeignete Abdeckmethode zu eruiieren.

10. Gewinde

Innengewinde ab Grösse M12 können mit der Flamme und rotierender Drahtbürste gereinigt werden. Verzinkt in diese Gewinde feuerverzinkte Schrauben eingedreht, so wird das (fast blank) Innengewinde durch die verzinkte Schraube geschützt. Andernfalls ist der Einsatz eines geeigneten Fettes zu empfehlen. Damit gebürstete Gewinde gängig sind, müssen diese 2/10mm oder mehr unterschritten sein. Zusätzliches Nachschneiden bei nicht korrekter unterschrittenen Gewinden wird separat in Rechnung gestellt. Schrauben können 2-3 Umdrehungen mit geeigneter Paste in Sacklöcher eingedreht werden, um das Gewinde unverzinkt zu belassen.

11. Besondere Konstruktionen

Vor dem Verzinken von Gegenständen mit Nieten oder Punktverschweissen, mit beweglichen Teilen, Gewinden, Überlappungen und Falzen, gelöteten oder Gussteilen ist vorgängig mit GS zu sprechen. Beschädigungen beim Verzinken solcher Teile können die Folge sein.

12. Gestrichene oder lackierte Waren

Ganz oder teilweise gestrichene, lackierte, eingelöte, eingefettete, bereits verzinkte, stark angerostete oder mit Rostschutz behandelte sowie mit Fettkreide gezeichnete Teile müssen vor dem Verzinken gegen entsprechenden Mehrpreis gereinigt werden. Wenn Gegenstände feuergefährliche Überzüge besitzen oder derartige Rückstände enthalten, muss GS davon schriftlich in Kenntnis gesetzt werden.

13. Gegenstände für Lebensmittel

Die Verzinkung von Gegenständen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, ist nach dem eidgenössischen Lebensmittelgesetz nicht gestattet. Trinkwasserbeaufschlagte Teile können hingegen bei einigen GS-Werken verzinkt werden.

14. Lagerung nach Anlieferung / Weissrost

Die frische Verzinkung muss die ersten Tage (besser Wochen) nicht mit Regenwasser und liegender Nässe in Berührung kommen. (Siehe div. Planungshilfen). GS bietet verschiedene Behandlungen zur Weissrostvermeidung und zur Weissrost-Behandlung. Wegen kurzer Terminverlangen kommen Teile auf dem Transport in den Regen: Nass angelieferte Teile / Stapel etc. sind umgehend unter Dach zu stellen, zu entpacken und schräg zu lagern, damit das Wasser ablaufen kann, vollflächig Luftzutritt und Trocknung sichergestellt ist. Nasse Lagerung, speziell liegende Nässe bei frisch verzinkten Bauteilen führt zu Weissrost.

15. Duplex-Beschichtungen / Verputzfinish

Teile, die nach der Feuerverzinkung beschichtet werden (Duplex Verfahren) benötigen einen speziellen Verputzfinish. GS führt für Duporex / Thermoplex ein Feinverputzen nur für Metallbauteile und Geländer durch. Dabei werden Unebenheiten, Walzungenäben, Ziehriefen, Pickel, Zinkläufe etc. weitgehend verschliffen. Schweissnähte mit erhöhtem Si-Gehalt bleiben nach dem Feinverputzen und entsprechender Konstruktion (Tauchzeit bzw. vorgesehene Zinkaufstrich- und Entlüftungslöcher) mehr oder weniger sichtbar (siehe dazu Planungshilfen von GS). Das Verschleifen von Schweissnähten im Sichtbereich muss speziell mit der Verzinker vereinbart werden, es gehört nicht zum Lieferumfang von Duo- oder Thermoplex (Duplex-Verfahren bzw. Zink plus Farbbeschichtung). Beschichtung verzinkter Teile bedingt die Instruktion des Lackierers hinsichtlich Duplex-gerechter Fein-Verputzarbeit.