

Technische Bedingungen und Empfehlungen

Sehr geehrter Kunde.

Diese Spezifikationen beruhen auf unserer Erfahrung bei der Lieferung von perforierten Materialien. Bitte lesen Sie sie, da sie Ihnen helfen können, einige der Details zu verstehen, die für die Auswahl eines bestimmten Materials und seine korrekte Verwendung wichtig sind.

Ein Kunde, der eine vordefinierte Ausführung bestellt, wird als sachkundig in Bezug auf die Verwendung dieser Produkte angesehen. Wenn Sie unsicher sind, kontaktieren Sie uns bitte.

Alle hierin oder in Absprache mit uns gegebenen Ratschläge und Empfehlungen (im Folgenden "**Empfehlungen**" bezeichnet) beruhen auf unseren Erfahrungen und den Betriebsbedingungen einiger unserer Kunden. Diese Empfehlungen dienen lediglich der allgemeinen Information und sollten nicht als erschöpfend oder vollständig angesehen werden.

Wir übernehmen keine Verantwortung für die Richtigkeit der Empfehlungen, wenn sie unter anderen als den den Empfehlungen zugrundeliegenden Betriebsbedingungen abgegeben werden. Wir haften auch nicht für Schäden, die sich aus der Umsetzung der Empfehlungen ergeben, wenn sie von einer Fachperson falsch oder unzureichend umgesetzt werden.

Wenn Sie entscheiden, ob Sie die Empfehlungen anwenden wollen, empfehlen wir Ihnen, die spezifischen Betriebsbedingungen zu prüfen und zu beurteilen, ob unsere Empfehlungen für Ihre Situation geeignet sind. Ziehen Sie immer einen Fachmann zu Rate, wenn Sie Zweifel an der Richtigkeit oder Vollständigkeit unserer Empfehlungen haben.

Brauchen Sie Hilfe bei irgendetwas?

Kontaktieren Sie uns: shop@perfolinea.cz

Lochbleche

- Die Lochbleche werden nach DIN 24041 hergestellt.
- Die Toleranzen der Außenmaße entsprechen der oben genannten Norm und den Maßnormen für metallurgisches Material EN10025, EN10029, EN10051, EN10131, EN10088. Bei Standardlagerpositionen in den Standardformaten 1000x2000 mm, 1250x2500 mm und 1500x3000 mm werden die Eingangsbleche und Coils nicht beschnitten. Die Lochbleche können dann in Breite und Länge bis zu 5 mm größer sein als die normale Toleranz des eingehenden Rohmaterials. Diese Vergrößerung des Blechs wird durch das Stanzen verursacht und hängt von der Größe der Löcher und ihrer Dichte sowie von der Dicke und Qualität des Rohmaterials ab.
- Bleche werden auf Bestellung mit einer Toleranz von +/- 3 mm bis zu einer Dicke von 2 mm zugeschnitten. Bleche mit einer Dicke von mehr als 2 mm werden mit einer Toleranz von +/- 5 mm zugeschnitten. Bei anderen Anforderungen geben Sie dies bitte bei der Bestellung an oder legen Sie eine Zeichnung vor. Es muss eine gegenseitige Absprache oder Genehmigung des Testmusters erfolgen.

- Um Brüche und Risse in den Werkzeugen zu vermeiden, insbesondere bei kleineren Löchern, werden die Stanzungen kreisförmig ausgeführt (doppelter Abstand zwischen den Stanzungen). Dies führt dazu, dass die erste und die letzte gestanzte Lochreihe unvollständig sind.
- Der Stempel kann beim Stanzen brechen. Dies hat zur Folge, dass mehrere Löcher fehlen. Wenn Sie die gestanzten Blätter als Dekorationselemente verwenden, bitten wir Sie daher, unser Unternehmen bei Ihrer Bestellung darauf hinzuweisen.
- Beim Stanzen durch Prägen entstehen auf der Rückseite Grate. Diese Grate können beim Richten wieder in das Loch zurückgeschoben werden. Wird die Funktion des Lochblechs beeinträchtigt oder soll das Lochblech als Zierelement verwendet werden, bitten wir Sie, uns bei der Bestellung darauf aufmerksam zu machen.

Technische Empfehlungen:

- Lochbleche aus vorverzinkten Blechen haben unbehandelte innere Scherkanten der Löcher und Scherkanten der Platten. Diese Lochbleche können ohne weitere Oberflächenbehandlung nicht im Freien oder in anderen oxidierenden Umgebungen verwendet werden.
- Der Oberflächenschutz von Stahlblechen mit galvanischem Zink ist auch nicht für den Außenbereich und andere Umgebungen geeignet, die Oxidation verursachen. Ein zweiter Anstrich mit Farbe oder transparentem Lack ist erforderlich.
- Der Oberflächenschutz von Stahlblechen mit einer Schicht Einbrennpulverlack ist für den Außenbereich und andere oxidierende Umgebungen nicht geeignet. Es ist eine Vorbehandlung durch Verzinken, Kataphorese oder die Verwendung von Lochblechen aus verzinktem Blech erforderlich.
- Der Oberflächenschutz mit Feuerverzinkung ist der am längsten anhaltende Schutz. Er kann auf gelochten Blechen mit Löchern größer als 10 mm und bei Blechdicken von 1,5 mm oder mehr durchgeführt werden. Diese Oberflächenbehandlung dient ausschließlich dem Schutz von Stahlblechen. Sie kann nicht als dekoratives Element betrachtet werden. Weißrost, der durch die Oxidation der Zinkoberfläche entsteht, ist kein Mangel des Erzeugnisses. Teilweise verschlossene Löcher, verschiedene Unregelmäßigkeiten und Rohlinge, die durch den Verzinkungsprozess entstehen, sind keine Mängel des Erzeugnisses.
- Beim Stanzen wird zur Schmierung und Kühlung standardmäßig ein Schneidöl verwendet, das keine nicht entfettbaren Stoffe (Silikon) enthält. Wenn eine nicht fettende Oberfläche gewünscht wird, geben Sie dies bitte bei der Bestellung an. Die Bleche werden mit einem selbstverdunstenden Öl geschmiert, das nur minimale Rückstände hinterlässt.
- Bei der Herstellung von Lochblechen können Oberflächenkratzer entstehen, wenn sich die Bleche während des Stanzvorgangs direkt auf der Maschine verdrehen. In der Regel handelt es sich dabei um dickere Bleche über 2 mm Dicke. Wenn Sie eine perfekte Oberfläche wünschen, bestellen Sie bitte die Herstellung von Lochblechen mit dieser Bedingung. Nach Absprache werden die Bleche mit einer Schutzfolie versehen oder während des Stanzvorgangs mehrfach plattgedrückt.

- Bei Verwendung der Einfassprofile als Rahmen für Lochbleche, Spannplatten und Netze empfehlen wir eine Feuerverzinkung für den Außeneinsatz. Der Rahmen der Einfassprofile und die Füllung müssen separat verzinkt und anschließend montiert und ggf. lackiert werden.

Streckmetall

- Streckmetall wird in Übereinstimmung mit DIN 791 hergestellt.
- Die Toleranzen der Außenmaße entsprechen der oben genannten Norm und den Maßnormen für metallurgisches Material EN10025, EN10029, EN10051, EN10131, EN10088.
- Für Standardlagerpositionen in den Standardformaten 1000x2000 mm, 1250x2500 mm und 1500x3000 mm werden Eingangsbleche und Coils nicht besäumt. Die zugfesten Bleche haben die folgenden Toleranzen:
 - Breitentoleranz + 20 mm / -10 mm
 - Längentoleranz + 100 mm / - 0 mm

Das Zugmetall wird auf Bestellung mit einer Toleranz von +/- 3 mm bis zu einer Blechdicke von 2 mm zugeschnitten. Tahokovs aus Blechen mit einer Dicke von mehr als 2 mm werden mit einer Toleranz von +/- 5 mm zugeschnitten. Bei anderen Anforderungen geben Sie dies bitte bei der Bestellung an oder liefern Sie eine Angebotszeichnung.

Technische Empfehlungen:

- Streckmetall, das aus vorverzinktem Blech hergestellt wird, hat unbehandelte innere Scherkanten der Löcher. Dieses Spannblech kann ohne weitere Oberflächenbehandlung nicht im Freien oder in anderen Umgebungen verwendet werden, die Oxidation verursachen.
- Der Oberflächenschutz von Wolframstahlplatten mit galvanischem Zink ist ebenfalls nicht für den Außenbereich und andere oxidierende Umgebungen geeignet. Es ist notwendig, Farbe oder transparenten Lack in der zweiten Schicht zu sprühen.
- Der Oberflächenschutz von Stahlblechen mit einer Schicht Einbrennpulverlack ist für den Außenbereich und andere oxidierende Umgebungen nicht geeignet. Es ist eine Vorbehandlung durch Verzinkung, Kataphorese oder die Verwendung eines zugfesten Metalls aus verzinktem Blech erforderlich.
- Der Oberflächenschutz mit Feuerverzinkung ist der am längsten anhaltende Schutz. Er kann auf zugfestem Metall mit Löchern größer als 8 mm und in Blechdicken von 1 mm oder mehr durchgeführt werden. Die kleinste für die Verzinkung geeignete Masche ist zum Beispiel TR22x12 mm, TR28x10 mm, TQ20x15 mm und größer. Diese Oberflächenbehandlung dient ausschließlich dem Schutz der zugfesten Stahlbleche. Sie kann nicht als dekoratives Element betrachtet werden. Der durch die Oxidation der Zinkoberfläche entstandene Weißrost ist kein Mangel des Produkts. Teilweise abgedichtete Löcher, verschiedene Unebenheiten und Risse, die durch den Verzinkungsprozess entstehen, sind kein Mangel des Produkts.
- Bei der Herstellung des Tachometalls entstehen durch die gebogenen Werkzeuge kleine Vorsprünge, die sich an jedem Auge wiederholen. Sollen Deckenkassetten oder andere

Zierelemente aus Tachoblech hergestellt werden, die nicht weiter beschichtet werden sollen, ist dies bei der Anfrage oder Bestellung anzugeben. Dies ist insbesondere bei Edelstahl und Aluminium der Fall.

- Streckmetall kann zu Kassetten und anderen Formen gebogen werden. Leider führen die Form und die Größe des Netzes dazu, dass sich die Biegung zum Punkt des geringsten Widerstands verschiebt. Die Biegetoleranzen können daher bis zu +/- 5 mm betragen. Wenn genauere Maße erforderlich sind, fertigen wir ein Muster an und messen die tatsächlichen Werte.

Bodenroste und Treppenstufen

- Die Herstellung von Gitterrosten erfolgt nach DIN 24 537, von Treppenstufen nach DIN 24 531, Maßtoleranzen nach RAL-GZ 638.
- Gitterroste und Trittstufen werden meist aus Baustahl S235 gefertigt (auch in Edelstahl 1.4301 / 1.4571, Aluminium und Corten, etc. erhältlich).

Technische Empfehlungen:

- Oberflächenbehandlung von Baustahlerzeugnissen:
 - o Ohne Oberflächenbehandlung (roh) - Oberflächenkorrosion kann auftreten - wenn sauberer Stahl gewünscht wird, muss dies bei der Bestellung vermerkt werden!
 - o Feuerverzinkung - die am häufigsten verwendete Variante - sehr guter Korrosionsschutz. Es kann nicht als Design betrachtet werden, es ist nur ein Schutz gegen Materialverschlechterung - kleinere Unebenheiten, Ausblühungen, Risse oder Weißrost sind kein Produktfehler).
- Oberflächenbehandlung von Erzeugnissen aus nichtrostendem Stahl:
 - o Ohne Oberflächenbehandlung (naturbelassen) - die so angebotenen Roste sind für eine weitere Bearbeitung beim Kunden geeignet (z.B. weiteres Schweißen, Schneiden) - es wird davon ausgegangen, dass die endgültige Oberflächenbehandlung nach allen Schweiß- und Schlosserarbeiten vom Kunden selbst vorgenommen wird (braune Flecken nach Schweißungen, geschnittene/geschliffene Kanten werden früher oder später schwarz werden!)
 - o Beizen - Endprodukt - Wiederherstellung der Korrosionsschutzschicht, gleichmäßig matte Oberfläche.
 - o Elektrochemisches Polieren - Design und hohe chemische Beständigkeit - gleichmäßig glänzende Oberfläche.

Geschweißte Netze und Drahtgeflecht

Geschweißte Netze und Drahtgeflecht bieten eine breite Palette von Anwendungen. Sie eignen sich für die Herstellung von Transportpaletten, Schutz- und Sicherheitsabdeckungen, als Trennwände in Umkleieräumen, für die Umzäunung von Maschinen in Produktionsanlagen, für die Herstellung von Innenausstattungen, als Umzäunung von Grundstücken, für die Herstellung von Käfigen und Volieren für Tiere.

Geschweißte Netze

- Die Lagerpositionen der geschweißten Netze werden aus glattem, rohem Draht der Werkstoffklasse 11 hergestellt.
- Die Standardformate sind 2000 x 1000 mm und 3000 x 1500 mm.
- Geschweißte Netze haben lose Enden oder Überlappungen.
- Die Maschenweite von geschweißten Netzen wird in der Mitte der Drähte gemessen.
- Toleranzen für Lagerpositionen, geschweißte Netze, sind +/- 3mm
- Geschweißte Netze können in Rahmen eingeschweißt werden oder mit unserem speziellen Einfassprofil "WE30-3", Schlitzbreite 3mm; Material Stahl DD11-DD14/S235; Format 1,5x30x30x3100mm genutzt werden.
- Geschweißte Netze können in anderen Ausführungen und Formaten als den Standard-Lagerpositionen hergestellt werden. Dazu gehören zum Beispiel Sonderanfertigungen aus rostfreiem Stahl oder verzinktem Draht.
- Bei geschweißten Netzen aus verzinktem Draht ist die Oberflächenschicht des Drahtes produktionstechnisch bedingt gestört. Die gleiche Lebensdauer wie bei der Feuerverzinkung ist nicht zu erwarten. Die Oberfläche von verzinktem Draht kann nicht als Endbearbeitung angesehen werden, sondern dient nur als Grundlage für eine weitere Oberflächenbehandlung. Geschweißtes verzinktes Drahtgewebe eignet sich nicht für designintensivere Anwendungen - es wird nicht als "Hingucker" verwendet. Die Oberfläche von verzinktem Drahtgeflecht kann grau, oxidiert, weißblütig usw. sein. An den Kreuzungspunkten sind bräunliche Schweißnähte zu sehen.
- Beim Feuerverzinken von geschweißten Netzen können sich ungleichmäßige Zinkschichten bilden. Die Oberfläche feuerverzinkter Netze kann grau oder oxidiert sein, einen weißen Belag aufweisen usw., was kein Mangel ist. Dies ist kein Mangel. Es ist nicht für designintensive Anwendungen geeignet - kein optisches Problem. Feuerverzinkung ist kein optisches Finish, sondern nur ein Korrosionsschutz, Weißrost ist kein Mangel.
- Feuerverzinkungsqualität nach DIN EN ISO 1461.
- Geschweißte Netze aus Edelstahl sind aus natürlichem Edelstahl hergestellt. Sie sind matt und haben bräunliche Schweißnähte an den Kreuzungspunkten.
- Die Toleranzen für maßgefertigte geschweißte Netze sind locker. Das heißt, je nach den Produktionsmöglichkeiten.

- Geschweißte Netze werden nicht "überwacht". Das bedeutet, dass sie keinen technischen Prüfungen unterzogen werden, da es sich nur um Halbfertigprodukte handelt, die zur Weiterverarbeitung durch den Kunden bestimmt sind.

Drahtgeflecht

- Arten von Drahtgeflechten: geripptes Drahtgeflecht und gepresstes Drahtgeflecht.
- Die Abmessungen der Maschen des Drahtgeflechts werden in der Lichte gemessen.
- Die Drahtgeflechte werden aus Stahldraht, Materialklasse 11, verzinktem Draht oder Edelstahl hergestellt. Es handelt sich ausschließlich um Sonderanfertigungen, nicht um ein Lagersortiment.
- Bei verzinktem Drahtgeflecht wird die Oberflächenschicht des Drahtes durch das Herstellungsverfahren (Crimpen) beschädigt. Die Oberfläche von verzinktem Draht kann nicht als Endbearbeitung angesehen werden, sondern nur als Grundlage für eine weitere Oberflächenbehandlung. Verzinkter Draht eignet sich nicht für designintensivere Anwendungen, er wird nicht als "optische Angelegenheit" verwendet. Die Oberfläche von verzinktem Drahtgeflecht kann grau, oxidiert, weißlich usw. sein.
- Die Feuerverzinkung ist für Drahtgewebe nicht geeignet, da hohe Temperaturen zu Verformungen führen.
- Die Toleranzen für die Maschen sind frei, d.h. entsprechend den Produktionsmöglichkeiten.
- Die Drahtgeflechte werden nicht überwacht. Das bedeutet, dass es keine technischen Prüfungen gibt, da es sich nur um Halbfertigprodukte handelt, die für die Weiterverarbeitung bestimmt sind.