

Einleitung / Information

Merkblatt Stahlzargen

Stahlzargen aus elektrolytisch-verzinktem Stahlblech in der Ausführung DC01+ZE25/25-APC /1.5mm

Die durch Bandverzinkung aufgebraachte Zinkschicht hat die Aufgabe, das Stahlblech für eine beschränkte Zeit gegen atmosphärische Korrosion zu schützen. Nach Aufbringen des Anstrichs bewirkt das Zink zusätzlich noch einen Schutz gegen Unterrostung. Es ist darauf aufmerksam zu machen, dass die Stärke der Verzinkung als Standard zu verstehen ist, und nicht mit der von Elkuch Eisenring zu vergleichen ist. Seit knapp 25 Jahren läuft unsere Produktion in dieser Qualität, welche an unsere Kundschaft weitergegeben wird. Die langjährige Erfahrung unserer Kundschaft (Fachleute) zeigt, wenn man die Zargen ordnungsgemäss wie untenstehend erklärt wird behandelt, erfüllt unser Blech die Anforderungen einer Zargenmontage.

Der Einkauf dieses Blechs dient nicht als Kostenersparnis. Da wir jährlich nicht genügend Tonnen umsetzen, ist es uns nicht möglich dasselbe Blech wie Elkuch Eisenring einzukaufen, da es nicht an Lager verfügbar ist.

Es muss aber darauf hingewiesen werden, dass dieser Schutz nicht genügt, wenn sich der Zeitraum der Zargenherstellung bzw. Montage bis zum Anstrich im Bau über eine längere Periode erstreckt. Durch Kondenswasserbildung kommt es vor allem zu einem Angriff auf die verformten Stellen sowie auf die Schnittkanten. Eine Bildung solcher dünner, wässriger Schichten auf der Metalloberfläche kann aus verschiedenen Gründen erfolgen, z.B. bei montierten Zargen im Rohbau als Resultat einer beim Abkühlen feuchter Luft auftretenden Kondensation. Sind jedoch die Zargen mit Salzen verunreinigt, so wird es auf ihrer Oberfläche schon bei einer geringeren Abkühlung zur Bildung von korrosiven, flüssigen Schichten kommen, weil über Salzlösungen geringere Dampftensionen vorhanden sind als über reinem Wasser.

Dieser Begriff wird bestärkt, wenn die Türzargen mit Baugips in Berührung kommen. Beim Abbinden des flüssigen Breis durch Hydratation von Calciumsulfat-Halbhydrat bildet sich ein Haufwerk aus Dihydratkristallen, wobei die verbleibenden Poren mit einer gesättigten Calciumsulfatlösung gefüllt sind. Die stimulierende Wirkung dieses Salzes und die Porosität des Gipsmörtels führen zu einem Korrosionsangriff an elektrolytisch verzinkten Zargen.

Beim Einbau der Zargen sind folgende Punkte zu beachten:

Die Schnittkanten sind mindestens 3 bis 4 mm in den Zementmörtel (Grundputz) einzulassen. Die Zargentiefe ist zu wählen, dass dies ohne Mehrputz geschehen kann.

Die Metalloberfläche darf nicht mit scharfen Metallgegenständen behandelt werden, da dabei die Zinkschicht verletzt wird.

Die durch das Auftragen des Gipses bedingte Verunreinigung der Zargen sofort mit nassem Schwamm oder Lappen entfernen. Gipsspuren auf keinen Fall antrocknen lassen.

Gute Durchlüftung der Bauten, speziell im Winter, damit keine Schwitzwasserbildung entstehen kann.

Erfahrungen und langwierige Versuche und Kontrollen durch anerkannte Fachleute an montierten Zargen haben gezeigt, dass bei richtigem Behandeln der Zargen im Bau eine Rostbildung praktisch ausgeschlossen ist und daher der grundierten Zarge bei weitem überlegen ist.

Es ist äusserst wichtig, dass alle Instanzen auf die Behandlungsweise aufmerksam gemacht werden.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung unserer Behandlungsvorschriften auftreten, lehnen wir alle Ansprüche ab.

Im Übrigen verweisen wir auf das technische Merkblatt „Schutz und Montage von Stahltürzargen“ herausgegeben vom Verband Schweizerische Türindustrie, Zürich.