



Wulf Zargen GmbH & Co.KG

Zum Westtal 40

D-59609 Anröchte

Tel. +49 2947 / 9706-0

Fax +49 2947 / 9706-40

E-Mail: info@wulf-zargen.de

Internet: www.wulf-zargen.de



Montagehinweis

Entsprechend **DIN 18111-4** ist **vor dem Einbau zu prüfen**, ob die Zargen den Planvorgaben des Auftraggebers z.B. in Bezug auf die Rechtwinkligkeit, Profilgebung, Breiten- und Höhenmaßen, Bandunterkonstruktionen u.s.w. entsprechen. Bedenken sind **vor** der Weiterverarbeitung geltend zu machen, **spätere Reklamationen bzw. Folgekosten werden nicht anerkannt**.

Aus Positionierungsfehlern können keine Kostenansprüche geltend gemacht werden.

Für eine fachgerechte Montage gilt die DIN 18111-4

bzw. die Einbaurichtlinie des TTZ, Download unter:

www.ttz-online.de/fileadmin/pdf/Richtlinie_Einbau_Stahlzargen12-06.pdf



Farbbehandlung:

Die Grundierung: Die werkseitig aufgebraute Grundierung stellt einen optimalen Schutz der Stahlzarge und für den Maler eine sehr gute Basis für die weitere Verarbeitung dar.

Wulf-Stahlzargen werden werkseitig im Tauchverfahren grundiert, mit anschließender Ofentrocknung. Bei der Grundierung, achatgrau (ca. RAL.7038), handelt es sich um eine schnelltrocknende Spezialgrundierung auf Basis Polyvinylbutyral und Epoxydharz mit hervorragender Haftung auf Stahl, Aluminium, verzinkten Flächen und verschiedenen Kunststoffen. Durch aktive Pigmente wird ein hoher Korrosionsschutz erreicht, nach Trocknung nass und trocken schleifbar. Die mittlere Schichtdicke der Grundierung beträgt etwa 15 - 20 µm.

Grundsätzlich muß die Grundierung mit Schleiffließ oder feinem Schmirgelpapier gleichmäßig angeschliffen werden. Beim Transport oder Montage entstandene schadhafte Stellen sind mit einem Zinkhaftgrund auszubessern. (VOB, Teil C, Ausg.92, DIN 18.363, 4.1.5). Der Zwischen- oder Decklack sollte mit handelsüblichen Kunstharzfarben (z.B. Alkydharzfarben) mit milden Lösungsmitteln durchgeführt werden. Bitte Produktinformatinsblatt des Herstellers beachten.

Download unter: www.wulf-zargen.de/downloads/WINCOLOR_technisches_Merkblatt.pdf



Achtung:

Aggressive Lösungsmittel (z.B. Nitro) oder scharf eingestellte Astrichstoffe können zu Schäden an der Grundierung und/oder dem Dämmungsprofil führen. Ein Musteranstrich ist aufzubringen (VOB, Teil C, Ausg.'00, DIN 18.363, wie o.a.)

allgemeine Hinweise zur weiteren Farbbehandlung der Zargen:

„Die Grundierung dient als Haftverbinder zwischen der verzinkten Oberfläche und dem ersten bauseitigen Grundanstrich. Darüber hinaus dient Sie dem Korrosionsschutz für die Zeit der Lagerung und des Transports. Eine Weiterbehandlung mit allen auf dem Markt befindlichen Lacksystemen ist gegeben. Die Überlackierung muss der DIN 18363 und DIN 18364 entsprechen.

Aus Gründen der Materialalterung und des damit verbundenen Korrosionsschutzes & Haftverbundes sollte die Grundierung innerhalb von ca. 3 Monaten überlackiert werden.

Vor der bauseitigen Beschichtung sind nach VOB mechanische Schäden oder Unreinheiten der Grundierung beizuschleifen und ggf. mit Zinkhaftgrund auszubessern.

Grundsätzlich ist die Grundierung vor dem Überlackieren anzuschleifen.

Aggressive Lösungsmittel oder Chemikalien oder scharf eingestellte Lacke können Schäden an der Grundierung nach sich ziehen. Bitte führen Sie einen Testanstrich durch.

Sollten die Zargen längere Zeit in feuchter Umgebung gelagert werden oder mit dauerhafter Wassereinwirkung belastet werden, kann dies zu Roststellen und einem Erweichen der Oberfläche führen. Dieses stellt keinen Mangel dar. Die Oberflächen müssen vor der Weiterbehandlung (z.B. durch Abkleben) trocken sein.“