

# E DIN EN ISO 14713-2:2026-06 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2026-05-08

Zinküberzüge - Leitfäden und Empfehlungen zum Schutz von Eisen- und Stahlkonstruktionen vor Korrosion - Teil 2: Feuerverzinken (ISO/DIS 14713-2:2026); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 14713-2:2026

Zinc coatings - Guidelines and recommendations for the protection against corrosion of iron and steel in structures - Part 2: Requirements and recommendations for articles to be hot dip galvanized (ISO/DIS 14713-2:2026); German and English version prEN ISO 14713-2:2026

---

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	6
Vorwort.....	7
Einleitung.....	9
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen.....	10
3 Begriffe.....	10
4 Gestaltung für das Feuerverzinken.....	11
4.1 Allgemeines.....	11
4.2 Prozessüberlegungen.....	11
4.2.1 Größe und Handhabung von Bauteilen.....	11
4.2.2 Entlüftung und Entleerung von Bauteilen.....	12
4.3 Gestaltungshinweise.....	12
4.3.1 Allgemeines.....	12
4.3.2 Restspannung.....	12
4.3.3 Sicherstellen einer angemessenen Entlüftung und Ableitung.....	13
4.4 Grenzabweichungen.....	13
5 Lagerung und Transport.....	13
6 Einfluss des Zustands des Bauteils.....	14
6.1 Allgemeines.....	14
6.2 Stahlzusammensetzung.....	14
6.3 Gussteile.....	15
6.4 Oberflächenbeschaffenheit.....	16
6.4.1 Sauberkeit der Oberfläche.....	16
6.4.2 Einfluss der Oberflächenrauheit des Stahls auf die Dicke des Zinküberzugs.....	16
6.5 Einfluss von thermischen Schneidverfahren und Schweißen.....	17
6.5.1 Thermisches Schneiden.....	17
6.5.2 Schweißen.....	17
6.5.3 Freie Kanten.....	17
6.6 Einfluss innerer Spannungen im Stahlbauteil.....	18
6.6.1 Verzerrung.....	18
6.6.2 Rissbildung durch Verzug.....	18
6.6.3 Wasserstoffversprödung.....	18
6.6.4 Versprödung durch Reckalterung.....	18
6.6.5 Flüssigmetallinduzierte Rissbildung oder Flüssigmetallversprödung.....	19
6.7 Große oder dickwandige Bauteile aus Stahl.....	19
6.8 Feuerverzinken.....	19

7	<b>Grenzabweichungen für Gewindepaarungen</b> .....	20
8	<b>Nachbehandlungen</b> .....	20
	<b>Anhang A (informativ) Gestaltung für das Feuerverzinken</b> .....	21
A.1	<b>Allgemeines</b> .....	21
A.2	<b>Berührte Oberflächen</b> .....	23
A.3	<b>Enge Lücken und Fugen</b> .....	24
A.4	<b>Strukturelle Hohlprofile</b> .....	24
A.5	<b>Stahlprofile, die an Fundamentplatten befestigt sind</b> .....	29
A.6	<b>Flachbildschirme</b> .....	29
A.7	<b>Zylinder und geschlossene Hohlräume</b> .....	30
	<b>Anhang B (informativ) Checkliste für den Käufer bei der Bestellung von Artikeln, die heißverzinkt werden sollen</b> .....	33
	<b>Literaturhinweise</b> .....	37
<b>Bilder</b>		
	<b>Bild 1 — Illustration der k-Fläche</b> .....	17
	<b>Bild A.1 — Beispiele von notwendigen Freischnitten und Öffnungen zur Erleichterung eines Zu- und Abflusses der Zinkschmelze beim Feuerverzinken mit Darstellung von Optionen für Be-/Entlüftung und Zu-/Ablauf</b> .....	22
	<b>Bild A.2 — Flachflächen miteinander verschweißen</b> .....	23
	<b>Bild A.3 — Enge Lücken</b> .....	24
	<b>Bild A.4 — Strukturelle Hohlprofile</b> .....	25
	<b>Bild A.5 — Ausrichtung des Bauteils beim Feuerverzinken und Darstellung der Zu- und Ablauföffnungen</b> .....	28
	<b>Bild A.6 — Unterschiedliche Ausführungen für die Ent-/Belüftung von Profilen, die an Fußplatten angebracht sind</b> .....	29
	<b>Bild A.7 — Galvanisierung von flachen Paneelen</b> .....	30
	<b>Bild A.8 — Zylinder</b> .....	31
	<b>Bild A.9 — Geschlossene Hohlräume</b> .....	32
<b>Tabellen</b>		
	<b>Tabelle 1 — Zusammenhang zwischen Überzugseigenschaften und Stahlzusammensetzung</b> .....	14
	<b>Tabelle A.1 — Empfehlungen zu Mindestmaßnahmen bei Überlappungsflächen</b> .....	23
	<b>Tabelle A.2 — Empfohlene Größen für Löcher zur Be-/Entlüftung und zum Abfließen in Hohlprofilen</b> .....	26
	<b>Tabelle A.3 — Empfohlene minimale Entfernung zwischen der Kante der Schweißnähte und den Entlüftungs- und Ablauflöchern für geschweißte Kastenprofile</b> .....	28
	<b>Tabelle B.1 — Checkliste für den Käufer bei der Bestellung von Artikeln, die heißverzinkt werden sollen</b> .....	33