

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