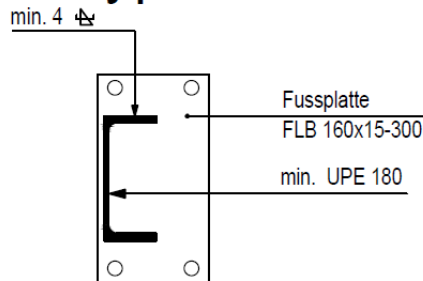
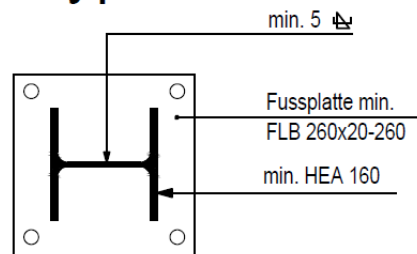
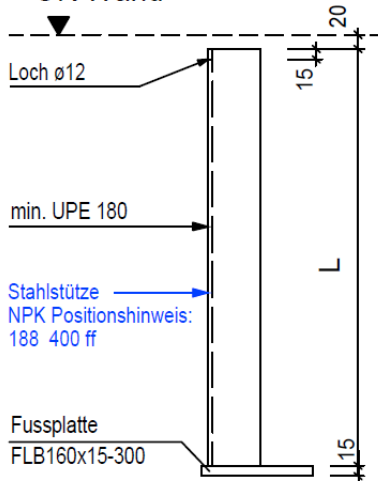


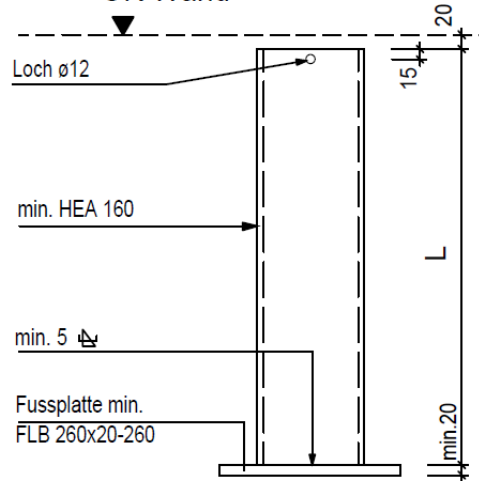
Lärmschutz	<b>Referenz:</b> <b>5.10-06</b>
Landschaft & Umwelt	
<b>Stahlstützen Typ V und Typ VI</b>	

**Typ V****Typ VI**

OK Wand



OK Wand

**Stützenraster:**

- Regelabstand 4.00m (Achsabstand), auf Objekt ev. 3.0m - 3.50m (Lastabhängig)

**Baustoffe:**

- Stahlqualität: S235JR + Z
- Stahlqualität und Walzqualität muss für Feuerverzinkung geeignet sein, Siliziumgehalt im Bereich <0,03 % bzw. 0.12 - 0.3 %, Oberfläche möglichst glatt.
- Schweißnähte: Bewertungsgruppe C, statisch voll tragend
- Befestigungsmittel: aus nicht rostendem Stahl, Werkstoff Gruppe II (Korrosionsbeständigkeit, z. B. 1.4401)

**Oberflächenschutz:**

- Feuerverzinkung. Vor dem Feuerverzinken sind sämtliche Bearbeitungsgänge an den Stahlteilen abzuschliessen:
- Behandlung von Kanten- (R3 Radius ca. 3 mm) und Schweißnähten (keine Poren, vollständige Reinigung von Schlacke, Schweißspritzer und -perlen sind zu entfernen).
- Nacharbeiten der Brennschnittzonen, sauberes Ausschleifen von Walzdoppelungen, Entgraten von Bohrlöchern.
- Verunreinigungen (Fette, Öle, Markierungen etc.) sind vor dem Verzinken fachgerecht zu entfernen.
- Ausführung nach EN ISO 1461.
- Alle Stahlteile sind feuerverzinkt zu liefern. Sie sollen nach dem Verzinken vollflächig eine glatte und porenfreie Reinzinkschicht aufweisen. Der Zinkauftrag muss regelmässig sein und min. 80 my betragen.

Pulverbeschichtung wenn gewünscht.

**Vorbehandlung:**

- Alkalisch entfetten / beizen, spülen, chromatieren, VE-spülen und trocknen
- oder mechanisch

**Beschichtung:**

- Polyester - Pulverbeschichtung
- einbrennlackiert, Sollschiebtdicke 120my
- Oder gleichwertiges Verfahren (z.B. Nasslackbeschichtung).
- Nachweis erforderlich.

**Befestigung:**

- Sämtliches Befestigungsmaterial aus nicht rostendem Stahl, Werkstoff Gruppe II (Korrosionsbeständigkeit, z. B. 1.4401)

