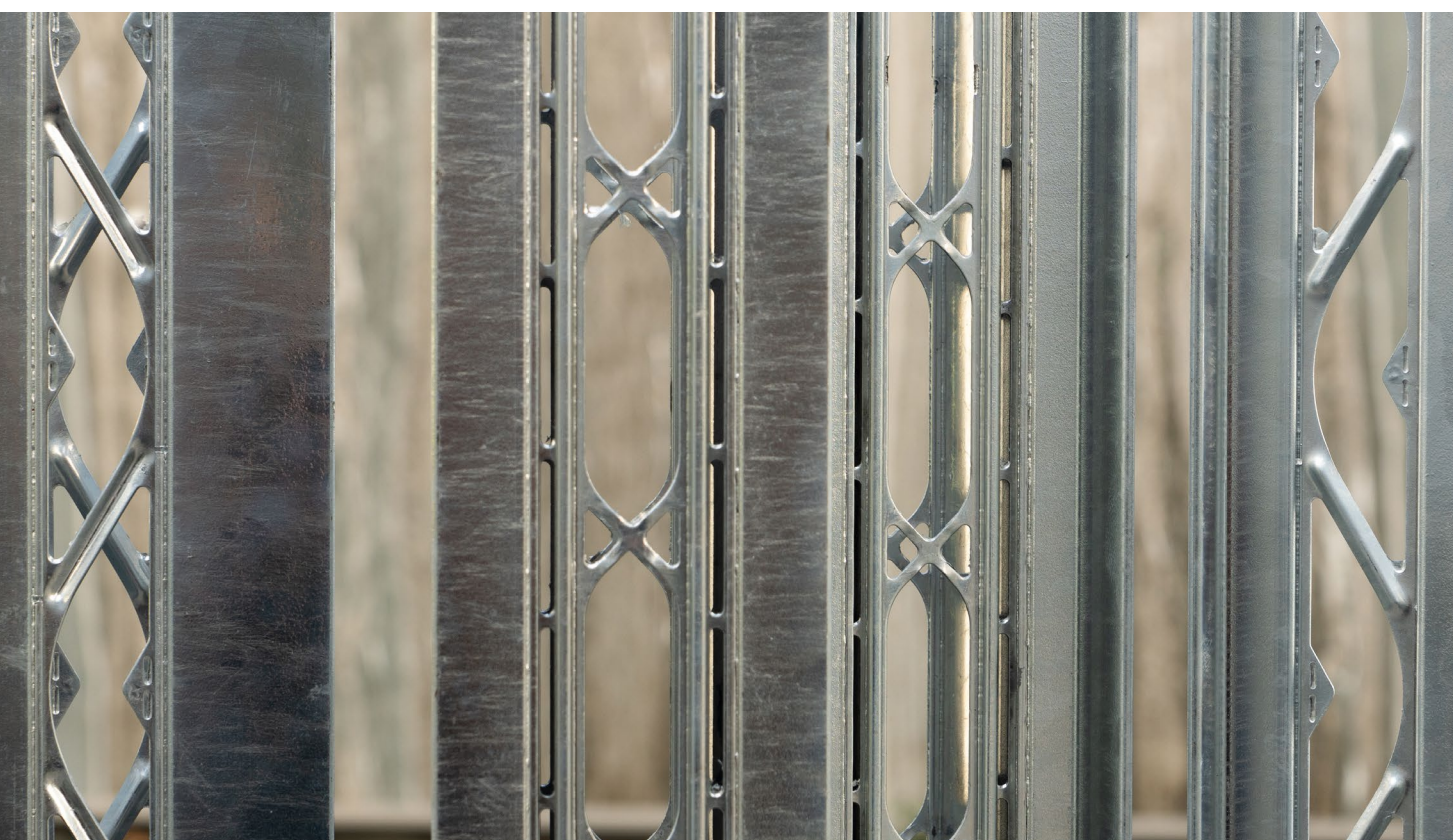


new@forster

Feuerverzinkte Optik für Türen, Fenster und Verglasungen
Aspect galvanisé à chaud pour portes, fenêtres et vitrages
Hot-dip galvanised appearance for doors, windows and glazing



forster unico, forster unico xs & forster omnia

- Perfekter Rundum-Korrosionsschutz, auch in Hohlräumen und an den Kanten
- Hervorragender und langlebiger kathodischer Korrosionsschutz
- Hohe mechanische Belastbarkeit
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Ökologisch nachhaltig, umweltfreundliches Verfahren

forster unico, forster unico xs & forster omnia

- Protection anticorrosion intégrale et parfaite, même dans les parties creuses et sur les arêtes
- Excellente protection anticorrosion cathodique longue durée
- Capacité de charge mécanique élevée
- Rentabilité élevée
- Durable du point de vue écologique, procédé respectueux de l'environnement

forster unico, forster unico xs & forster omnia

- Perfect all-round corrosion protection, including in cavities and at edges
- Outstanding long-lasting cathodic corrosion protection
- High mechanical strength
- Very economical
- Environmentally sustainable and friendly process

Verarbeitungshinweise**Hinweis**

- Dem Verzinkungsunternehmen sollte Bohrplan bzw. Lage verdeckt liegender Löcher angegeben werden.
- Bohrlöcher sind so angeordnet, dass Lage des Elementes beim Eintauchen ins Zinkbad nicht beachtet werden muss.
- Lage der Zinklöcher stimmen grundsätzlich mit den Vorgaben der Verzinkungsunternehmen überein.
- Die Verzinkung sollte in einer Schmelzbadklasse 1 gemäss DAST-Richtlinie 022 erfolgen.
- Entstandene Zinkanhäufungen z.B. an der Abtropfkante (Zinkläufe) entfernen.
- Feuerverzinkte Elemente können pulverbeschichtet / nasslackiert werden.

Schweisssdraht

- Grundsätzlich mit SG2 (EN 440 - G3Si1) -Schweisssdraht ausführen
- Für optisch anspruchsvolle Ausführung wird siliziumarmer SG1 (EN 440 - G2Si1)-Schweisssdraht empfohlen.

Weiterführende Informationen:

[Verarbeiterdokumentation](#)

Variantes de construction**Remarque**

- Le plan de perçage ou l'emplacement des trous cachés devrait être communiqué à l'entreprise en charge de la galvanisation.
- Les trous de perçage sont agencés de sorte qu'il ne soit pas nécessaire de tenir compte de la position de l'élément lorsqu'il est plongé dans le bain de zinc.
- L'emplacement des trous de galvanisation correspond en principe aux indications de l'entreprise de galvanisation.
- La galvanisation devrait être réalisée dans un bain de fusion de classe 1 selon la directive DAST 022.
- Retirer les accumulations de zinc qui apparaissent par exemple sur les bords d'écoulement (écoulement de zinc).
- Les éléments galvanisés à chaud peuvent être dotés d'un revêtement en poudre / peinture humide.

Fil de soudage

- Réalisation en principe avec fil à souder SG2 (EN 440 - G3Si1)
- Il est recommandé d'utiliser un fil à souder à faible teneur en silicium SG1 (EN 440 - G2Si1) pour les exécutions plus exigeantes sur le plan esthétique.

Informations complémentaires:

[Téléchargement de la documentation de mise en œuvre](#)

Construction variations**Notice**

- The drilling plan and position of the concealed holes should be specified to the galvanisation company.
- Drill holes are arranged such that the position of the element does not have to be taken into account when immersing in the galvanising bath.
- Position of the galvanising holes always matches the specifications of the galvanisation companies.
- Galvanisation should be carried out in a melting bath class 1 according to DAST guideline 022.
- Remove any zinc accumulations, e.g. on the drip edge (zinc runs).
- Hot-dip galvanised elements can be power-coated / wet-painted.

Welding wire

- Always implement with SG2 (EN 440 – G3Si1) welding wire
- Low-silicon SG1 (EN 440 – G2Si1) welding wire is recommended for visually demanding designs.

Further information:

[Download processing documentation](#)



Steel is our nature.