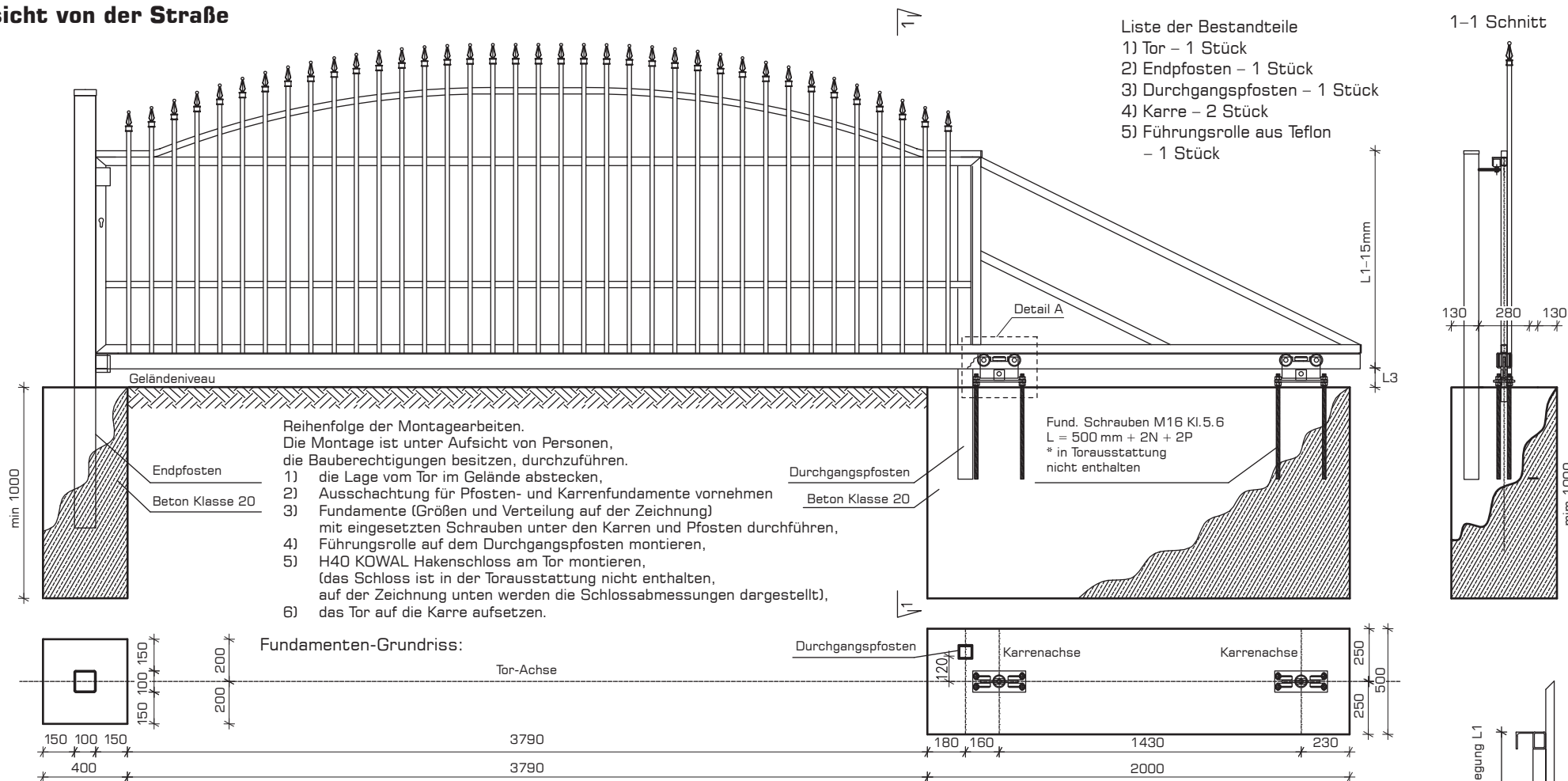


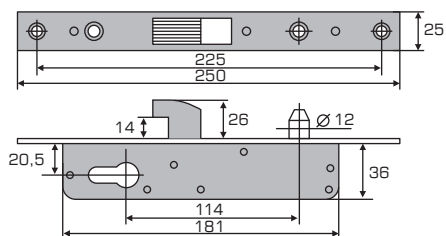
## Aussicht von der Straße

- Liste der Bestandteile
- 1) Tor – 1 Stück
  - 2) Endpfosten – 1 Stück
  - 3) Durchgangspfosten – 1 Stück
  - 4) Karre – 2 Stück
  - 5) Führungsrolle aus Teflon – 1 Stück

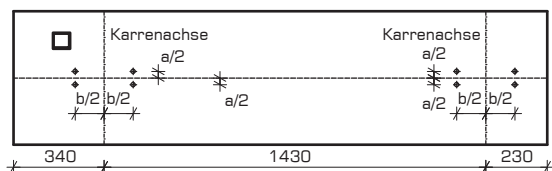
## 1-1 Schnitt



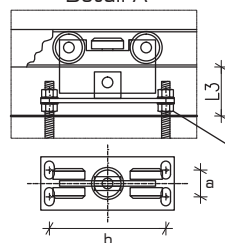
## Hakenschluss H40 der Firma KOWAL



## Verteilung der Schrauben auf Fundament:



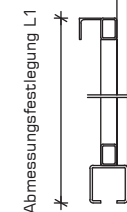
## Detail A



## Achtung!

Bevor die Elemente mit Beton übergossen werden, soll die Testmontage durchgeführt werden.

Justierschrauben M16 dienen zur Toreinstellung



## WARTUNG DER MIT FARBE BESCHICHTETEN ZAUNANLAGE DER FIRMA POLARGOS

Jede Zaunanlage soll regelmäßig durch den Besitzer geprüft und gewartet werden. Die Zaunanlage soll bezüglich des Vorhandenseins von Rostpunkten, Kratzern, Splintern, mechanischen Beschädigungen und weißen Ausblühungen geprüft werden. Die Rostpunkte können bei Stellen der Wasseraufsammlung vorkommen, und insbesondere an Verbindungsstellen von zwei Elementen (Nahtstellen), an der Stelle der Bindung des Querstücks mit der Schelle oder dem Verbindungsstück (diese Stelle ist für Beschädigungen der Außenschicht bei der Montage ausgestellt). Zerkratzte Stellen, Brüche, zersplinterte Farbe sowie Stellen, wo untere Teile der Zaunanlage zum Beispiel mit Gras oder liegendem Schnee in Berührung kommen. In den obigen Fällen soll die Roststelle bis auf das rohe Material gereinigt werden. Zur Reinigung sollen folgende Werkzeuge verwendet werden: Schleifmaschine mit entsprechendem Aufsatz, Drahtbürste, Spachtel oder Schleifpapier mit entsprechendem Papiermaß.

Diese Stellen sollen genau gereinigt und getrocknet werden, da eine übersehene Verschmutzung verursachen kann, dass es unter der Fläche der aufgetragenen Farbe zur Rückkehr der Rostpunkte kommt. Für sehr verschmutzte Flächen sollen chemische Substanzen, z.B. Fosol verwendet werden. Es soll auch an die Entfettung der Fläche vor dem Bestreichen und an ihre genaue Abtrocknung gedacht werden. An den Stellen, wo die Elemente des Zaunsystems (Scharnier, Bolzen der Automatik) arbeiten, kommt es zum Verschleiß der arbeitenden Flächen. Es ist ein natürlicher, bei der Nutzung vorkommender Prozess. Durch Verschleiß der Schicht in Verbindung mit den Wetterbedingungen kann es zur Korrosion kommen. Zwecks Minderung des Vorkommens des oben genannten Ereignisses soll z.B. Graphit-Schmierstoff an der Berührungsstelle der arbeitenden Elemente der Zaunanlage verwendet werden.

Dies bezieht sich auch auf die Elemente, die mit der Automatik der Tore verbunden sind. Weiße Ausblühungen

entstehen in Folge der Wirkung von chemischen Substanzen. Sie werden von salziger oder alkalischer Umgebung verursacht (nahe Entfernung von Wasserbehältern mit Salzwasser und in Gebieten, wo chemische Substanzen verwendet werden, unter anderem Lösungen des Straßensalzes, die eine schädliche Einwirkung auf die Farbe haben). Um diesen Mangel zu entfernen, sind dieselben Schritte wie bei der Entfernung des Rosts anzuwenden. In besonderen Fällen wie Überflutungen oder Überschwemmungen, bei denen der Anstrich der Zaunanlage für eine längere Zeit einem Kontakt mit Flüssigkeit ausgesetzt war, ist das Zaunsystem zu demontieren, zu trocknen und die Substanzen, die in den Innenraum von Rahmen, Querstücke und Stäben eingedrungen sind, sind zu entfernen. Die ganze Zaunanlage soll sorgfältig getrocknet und wieder eingebaut werden. Wenn die Wartung notwendig ist, sind die oben genannten Anweisungen zu folgen.

## WARTUNG DER FEUERVERZINKTEN ZAUNANLAGE DER FIRMA POLARGOS

Jede Zaunanlage soll regelmäßig durch den Besitzer geprüft und gewartet werden. Die Zaunanlage soll in Bezug auf das Vorhandensein von Rostpunkten, Kratzern, Splintern und mechanischen Beschädigungen geprüft werden. Die Rostpunkte können an einer Stelle auftreten, die durch Einriss der ununterbrochenen verzinkten Schicht (tiefe Risse) oder durch den Bruch verursachende Schläge beschädigt wurden. In den obigen Fällen soll die Roststelle bis auf das rohe Material gereinigt werden. Zur Reinigung sollen folgende Werkzeuge verwendet werden: Schleifmaschine mit entsprechendem Aufsatz, Drahtbürste, Spachtel oder Schleifpapier mit entsprechendem Papiermaß. Die Stellen sollen sorgfältig gereinigt (Fetten, Salze), gebürstet, gewaschen und getrocknet werden. Auf eine genau gereinigte Schicht ist die binäre Epoxidfarbe mit hohem Gehalt von Zink-Flüssigkeit, z.B. TEKNOZINC 90 SE aufzutragen. An der Fläche des Zaunsystems kann die weiße Korrosion an der Berührungsstelle von einem anderen Material als Zink vorkommen. An einer solchen Stelle entsteht ein weißer Beschlag (Oxidation).

Die Stellen mit weißer Korrosion sollen mit einem Mittel vom Typ Derustit 1680 gewaschen werden. An den Stellen, wo die Elemente des Zaunsystems (Scharnier, Bolzen der Automatik) arbeiten, kommt es zum Verschleiß der arbeitenden Flächen. Es ist ein natürlicher, bei der Nutzung vorkommender Prozess. Durch Verschleiß der Schicht in Verbindung mit den Wetterbedingungen kann es zur Korrosion kommen. Zwecks Verminderung des Vorkommens von oben genanntem Ereignis soll an der Berührungsstelle der arbeitenden Elemente z.B. Graphit-Schmierstoff verwendet werden. Dies bezieht sich auch auf die Elemente, die mit der Automatik der Tore verbunden sind. In besonderen Fällen wie Überflutungen oder Überschwemmungen, bei denen der Anstrich der Zaunanlage für eine längere Zeit einem Kontakt mit Flüssigkeit ausgesetzt war, ist das Zaunsystem zu demontieren, zu trocknen und die Substanzen, die in den Innenraum von Rahmen, Querstücke und Stäben eingedrungen sind, sind zu entfernen. Die ganze Zaunanlage soll sorgfältig getrocknet und wieder eingebaut werden. Wenn an einer bestimmten Stelle Zink aufgelegt werden muss, sollen die obigen Anweisungen befolgt werden.