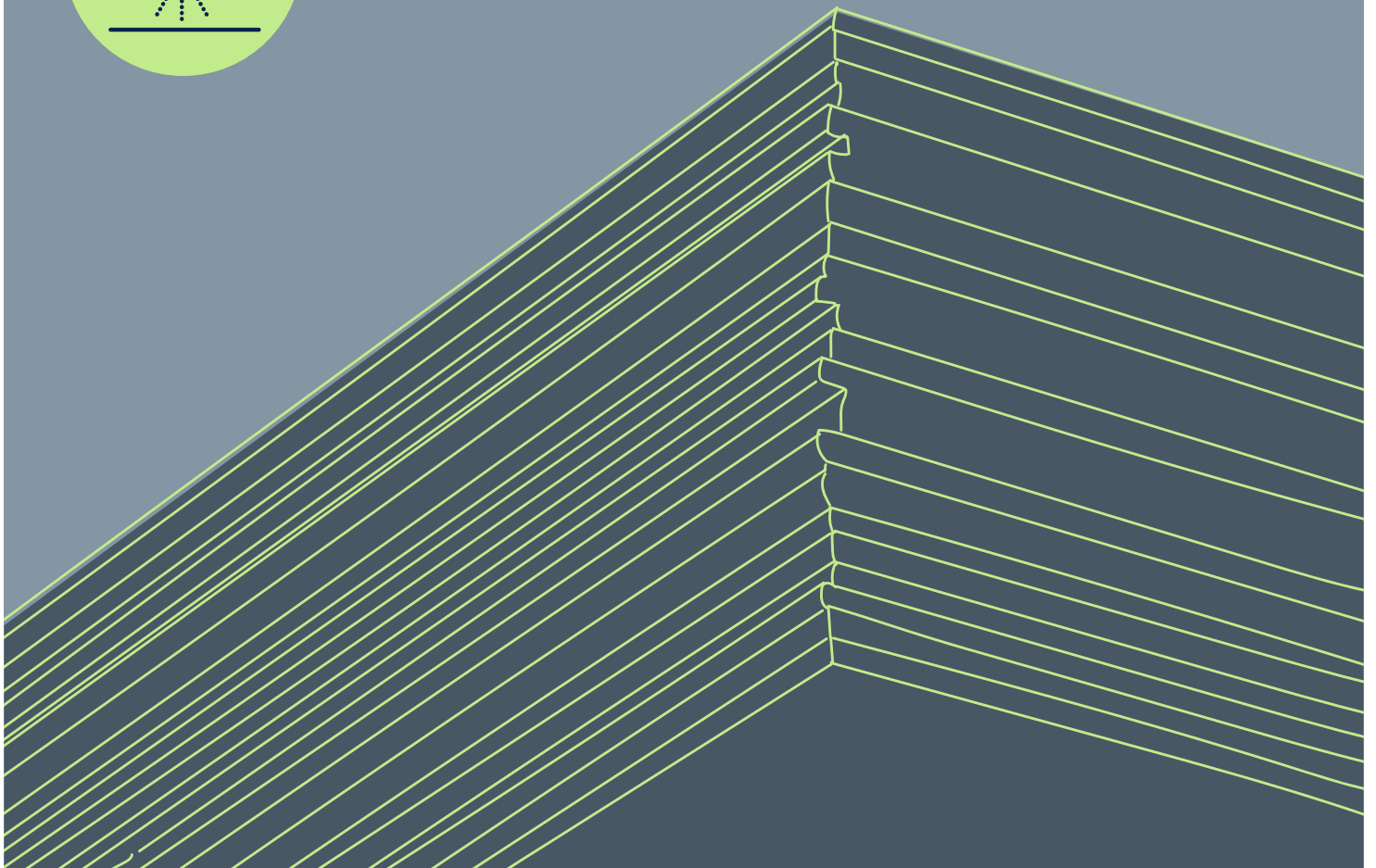


Temporärer Schutz Maximale Wirkung

Strahlen und Primern von Grobblechen



Strahlentzundern

Ein maschinelles Strahlentzundern - standardmäßig SA 2 1/2 nach ISO 8501 - mittels Stahlschrot kann bei besonderen Anforderungen an die Oberflächenreinheit angeboten werden. Im ausschließlich gestrahlten Zustand ist das Grobblech sehr anfällig gegen Flugrost und bedarf besonderer Sorgfalt und schneller Bearbeitung.

Shopprimer

Fertigungsbeschichtung nach EN 10238: eine maschinell auf den gestrahlten Stahl aufgebrachte dünne Schicht, um Stahlteile während Bearbeitung, Transport und Lagerung zeitlich begrenzt vor Korrosion zu schützen.

Übersicht Gewichts- und Abmessungsparameter

Maschinelles Strahlentzundern (Stahlschrot) mit Fertigungsbeschichtung (Shopprimer)	max. Dicke	200 mm
	max. Breite	4.500 mm
	max. Länge	28.000 mm
	max. Metergewicht	4,0 t/m
	max. Stückgewicht	38 t

Abweichende Abmessungen und höhere Stückgewichte sind nach Vereinbarung möglich.

Standardmäßig von Dillinger verwendeter Shopprimer:

Typ des Shopprimers (wenn nicht anders vereinbart)	Farben	Vom Hersteller des Shopprimers empfohlene Trockenschichtdicke [μm] ¹⁾	Korrosionsschutz	Schweißbarkeit	Schneidbarkeit
Zinksilikat	rot grau rotgrau	15 bis 20	hoch ²⁾	hoch	hoch

Sofern Sie das Aufbringen eines Shopprimers wünschen, verwendet Dillinger standardmäßig für alle Bleche inkl. unserer Markenstähle DILLIDUR und DILLIMAX Zinksilikat-Shopprimer mit einer Trockenschichtdicke von 15 - 20 μm ¹⁾. Zinksilikat-Shopprimer zeichnen sich durch einen hohen²⁾ Korrosionsschutz aus. Sie sind hervorragend verarbeitbar im Hinblick auf Schweiß- und Schneidbarkeit. Verarbeitungsbedingt kann eine Anpassung der Prozessparameter notwendig sein. Bitte beachten Sie, dass andere Regelwerke ein Überschweißen der Primerschicht untersagen können und hier die Shopprimerschicht vor dem Schweißen zu entfernen ist. Bei der Aufbringung von Farben direkt auf die Shopprimerschicht sind die Anforderungen der Farbe an den Primer zu berücksichtigen.

Wir weisen darauf hin, dass wegen der Rauchentwicklung beim Schneiden und Schweißen geprimierter Bleche besondere Umwelt- und Gesundheitsschutzbestimmungen zu befolgen sind. Im Zweifelsfall sollte Kontakt zum Primerhersteller aufgenommen werden.

Auf Anfrage sind auch andere Shopprimertypen möglich.

Ausgabe 03/2026

¹⁾ Zur Einstellung der empfohlenen Trockenschichtdicke wird in den Dillinger Konservierungsanlagen eine ca. 5 μm dickere Schichtdicke vor Ausdampfung der Lösungsmittel eingestellt und durch Messungen auf einer Glasplatte gemäß EN 10238 dokumentiert.

²⁾ Temporärer Fertigungskorrosionsschutz mit Beständigkeit von 6 - 12 Monaten (Herstellerangabe: bei mäßiger Korrosivität, Klasse C3 gemäß ISO 12944).