

KUNDENINFORMATION

- Wir liefern Stahl der Güte S235 (St 37), oder S 355 (St 52).
- Rohrstützen werden aus geschweißten Vierkantrohren oder aus nahtlosen Rundrohren nach EN 10219 oder EN 10210 gefertigt.
- Trägerstützen werden aus Stahlträgern oder Formstahl nach DIN EN 10034 oder DIN EN 10279 gefertigt.
- Die von uns angeschweißten Stahlplatten werden aus Material nach DIN EN 10058, DIN 59200 oder DIN EN 10029 hergestellt.
- Die Fertigung erfolgt nach den Toleranzen der DIN EN ISO 13920, für Längen- und Winkelmaße Toleranzklasse C, für Geradheit, Ebenheit und Parallelität in der Toleranzklasse G.
- Wir schweißen Kehlnähte mit dem Schweißprozess 135-MAG nach DIN 1090 EXC 1, ECX 2 oder ECX 3.
- Die von uns geschweißten Bauschlosserteile werden meist bauseits verkleidet. Daher spielt die Bildung von Schweißperlen durch Zunder in der Nähe der Schweißnähte optisch keine Rolle. Sollten Sie die von uns gefertigten Bauteile sichtbar einbauen wollen bitten wir bei Bestellung um einen Hinweis, damit die Schweißperlen oder -spritzer an den dazu mit dem Winkelschleifer erreichbaren Oberflächen abgeschliffen werden können.
- Vorgrundierte Stahlteile ohne Schweißarbeiten (reine Profillieferungen) werden durch uns nach DIN EN ISO 12944-4 Stahlkiesentzündert (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach DIN EN ISO 8501-1) und anschließend per Durchlaufanlage geprimert (DIN EN ISO 12944/5 und DIN EN 10238). Die Vorgrundierung stellt keinen permanenten Rostschutz dar und ist für den Innenbereich geeignet.
- Vorgrundierte Stahlteile mit Schweißarbeiten werden durch uns nach DIN EN ISO 12944-4 Stahlkiesentzündert (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach DIN EN ISO 8501-1) und anschließend mittels Airless-Verfahren mit einer Schichtdicke von mindestens 30 my grundiert. Die Vorgrundierung stellt keinen permanenten Rostschutz dar und ist für den Innenbereich geeignet.
- Das Feuerverzinken nach DIN EN ISO 1461 wird nach der DAST-Richtlinie 022, Vertrauenszone 1 durchgeführt. Es müssen aus technischen Gründen Bohrungen zum Anhängen oder als Zulauf- bzw. Entlüftungsöffnung vorgenommen werden. Das Verzinken dient rein als Korrosionsschutz, je nach Silicium-Gehalt des Stahls können die Zinküberzüge ein graues Aussehen haben. Eventuell müssen Bohrlöcher nach dem Verzinken nachgearbeitet werden. Transport- oder Montageschäden am Korrosionsschutz sind fachgerecht auszubessern.
- Alle Bestellungen sind vorbehaltlich Ihrer technischen Durchführbarkeit in unserem Lieferwerk.
- Die Lieferzeit der Produkte beginnt mit der endgültigen technischen Klärung.
- Anlieferung über befestigte Straßen unter Berücksichtigung der StVO. Bei Bestelllängen über 6000 mm bitte prüfen, ob die Baustelle mit Sattelzug und Auflieger (Gesamtgewicht 40 to., Gesamtlänge ca. 15 mtr) befahrbar ist.
- Abholungen sind nach Avisierung der Abholbereitschaft durch uns in unserem Werk Nürnberg von Montag bis Donnerstag zwischen 7:00 Uhr und 15:30 Uhr sowie Freitag von 7:00 Uhr und 12:30 Uhr möglich.

LEGALES

AWN Stahl- & Metallbau GmbH
 Sitz der Gesellschaft: Nürnberg
 Registergericht: Nürnberg
 HRB: 2878
 UST-ID: DE133505072
 Geschäftsführer:
 Markus Walter, Horst Kumpf

KONTAKT

AWN Stahl- & Metallbau GmbH
 Oerstedstr. 3
 90431 Nürnberg
 T 0911 / 99 61 2-0
 F 0911 / 99 61 2-50
 E info@awn-stahl.de
 W www.awn-stahl.de