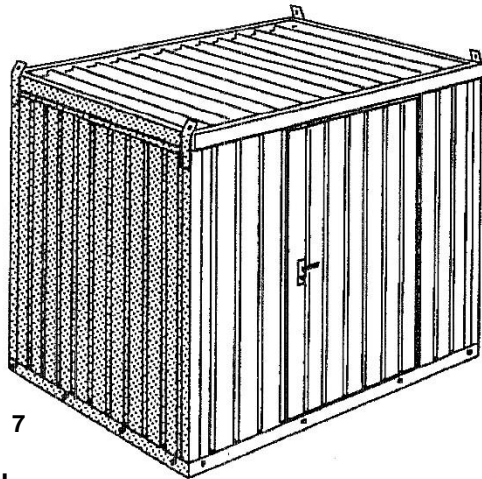
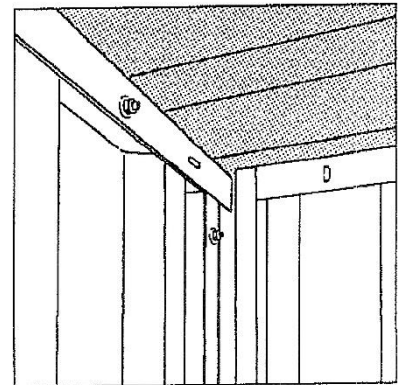


Material-Container 97

Montageanleitung



7



8

Montagefolge

1. Fußboden

Vorgesehene Stellfläche muss eben und waagrecht sein. Bei Containern mit Kranhebevorrichtung 3 to. Gesamtlast (siehe Punkt 6) müssen die zwei Fußtraversen unter den Fußboden gelegt werden. (Abstand je Größe unterschiedlich)

2. Wände

Das untere Randprofil über den Fußboden schieben. Befestigung mittels Sechskant – Holzschraube, 8 x 60 mm, in den vorgesehenen Bohrungen. (Bei Kranhebevorrichtung 3 to. Gesamtlast nur die mittlere Sechskantschraube der langen Containerwand eindrehen.)

3. Verbindung

Verbindung der Wandelemente durch Flachrundschauben M 8 x 16 mm in den hierfür vorgesehenen Bohrungen (Abb. 8)

4. Türschloss

Schlüssel in mitgelieferten Profilzylinder stecken und drehen, bis die Schließnase bündig mit dem Zylinder ist. Profilzylinder in die dafür vorgesehene Öffnung im Türschloss schieben, bis dieser bündig mit dem Türblech abschließt. Zylinder mit der mitgelieferten Schraube in der Türfalz festschrauben. Türgriff mit dem vierkant Bolzen von vorne in Türe einschieben. Gegenstück von innen aufstecken und festschrauben.

5. Dach

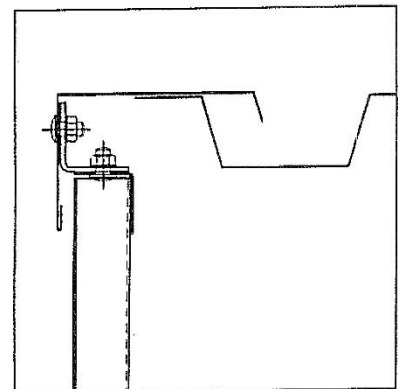
Vor der Dachmontage in den hierfür vorgesehenen Bohrungen der Dachkopfblende, den Winkel 40 x 40 x 3 mm mit Flachrundschaube M 8 x 16 mm, anschrauben (Abb. 9)

6. Kranhebevorrichtung

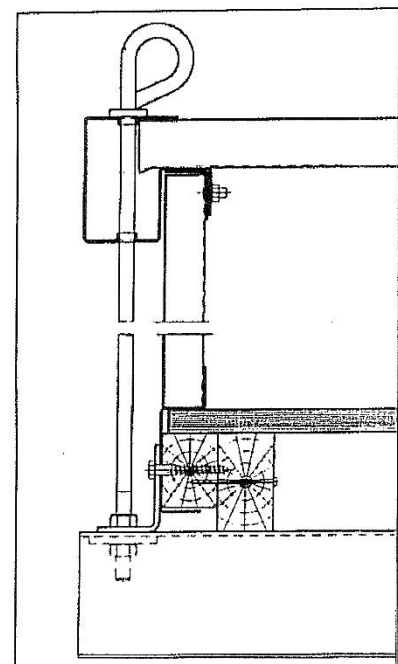
Fußwinkel 60 x 125 x 4 mm mittels Sechskantschraube 8 x 60 mm in den hierfür vorgesehenen Bohrungen des unteren Wandprofils verschrauben. Unterlegscheibe auf Rundeisen-Zugstangen 12 x 2395 mm schieben und diese durch Bohrungen im Dachrinnenprofil schieben. Mit Muttern an den Winkel und Fußtraverse verschrauben. (Abb. 10)

7. Endmontage

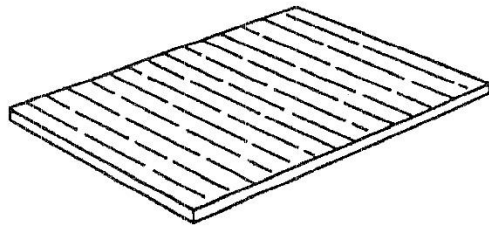
Alle Schrauben nochmals anziehen.



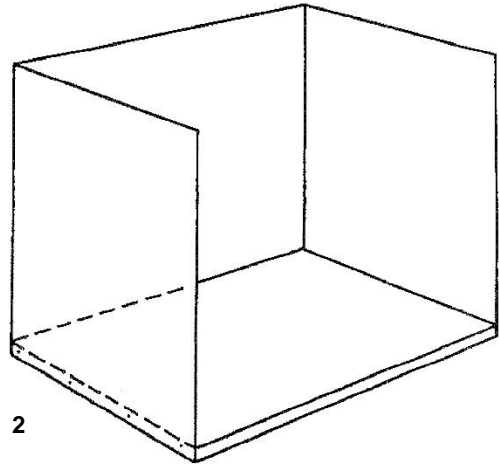
9



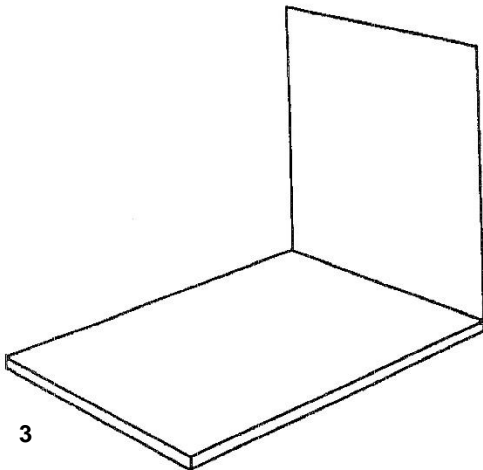
10



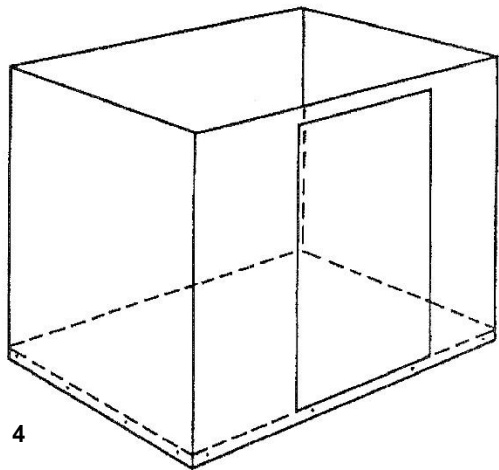
1



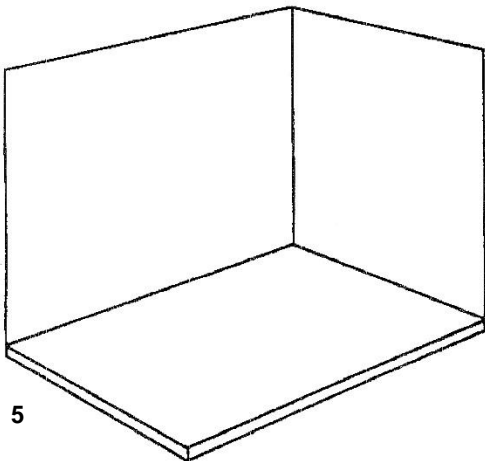
2



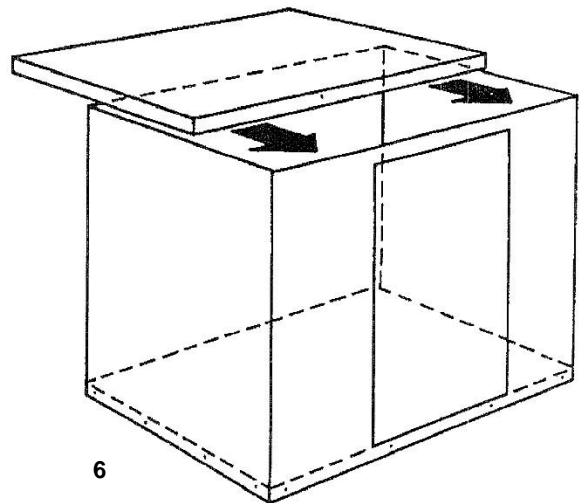
3



4



5



6

Allgemeine Hinweise:

Die Profile des Material-Container werden überwiegend aus verzinktem Vormaterial hergestellt. Fertigungsbedingt sind hierbei Schnittkanten unvermeidbar. Diese Schnittkanten können korrodieren. Diese Erscheinung ist unvermeidbar aber vollkommen unbedenklich. An Schnittkanten wirkt der kathodische Schnittkantenschutz des bandverzinkten Vormaterials. Informationen hierzu sind der einschlägigen Fachliteratur zu entnehmen. Verfärbungen an den Schnittkanten stellen keinen berechtigten Grund zur Reklamation dar und werden als solche nicht anerkannt!

Bei beidseitig feuerverzinkten Blechen bildet sich zwischen den Blechen infolge des Herausquetschens von Zink um die Schweißlinse herum ein Zinkring. In diesem Bereich verschmelzen die Zinkschichten miteinander. Der Zinkring stellt nicht nur einen hervorragenden Korrosionsschutz dar, sondern ist vermutlich auch mit Ursache für die besseren Wechselfestigkeitseigenschaften solcher Schweißverbindungen gegenüber blanken Feiblechen. An verletzten Stellen, an denen der Stahlkern freigelegt wurde, kommt die kathodische Schutzwirkung des Zinks zum Tragen. Dieser Effekt schützt besonders die Oberfläche der Bauteile

Wartungs- und Pflegehinweise:

Damit der werkseitige Korrosionsschutz dauerhaft gewährleistet ist, sind einige grundsätzliche Regeln zu beachten:

Verzinkte Bauteile müssen regelmäßig ablüften können. Stehende Nässe und dauerhafte Nässeeinwirkung durch sog. Nässenester greifen die Oberfläche an. Bei starkem Laubbefall des Daches muss diese regelmäßig gereinigt werden. Obstsäuren und andere aggressive Substanzen zerstören langfristig die verzinkte Oberfläche, deshalb das Dach von Fallobst befreien.

Vermeiden Sie den Kontakt aller Bauteile mit Tausalzen, Taulaugen und durch derartige Mittel angereicherte Tauwasser.

Bohrspäne, Schleifstaub und Flugrost zerstören die Oberflächen, dies sofort restlos entfernen.