



VERZINKERIJ

VAN AERT
NEDERWEERT

Thermisch verzinken

Voorwoord

Verzinkerij van Aert is een familiebedrijf. We werken samen aan een gezamenlijk doel: meedenken met onze klanten door het leveren van een optimale en scherp geprijsde service. Daarom zijn wij uitgegroeid tot een van de grootste onafhankelijke verzinkerijen in Nederland. Thermisch verzinken is een vak apart en het is onze specialiteit. Niet voor niets hebben we een langdurige en solide relatie opgebouwd met veel van onze opdrachtgevers. Van Aert beseft dat het niet alleen gaat om het perfecte resultaat, maar ook om de weg ernaartoe. Dat houdt in dat we de bij ons verzinkte producten ook kunnen inklaren, verschepen of leveren in het buitenland als de klant hierom vraagt. Wij garanderen korte levertijden, scherpe prijzen en het daadwerkelijk nakomen van gemaakte afspraken.

Meer dan alleen verzinken

Vandaag de dag doet de verzinkerij veel meer dan thermisch verzinken alleen. Zo worden orders steeds complexer. Klanten kloppen bij Verzinkerij van Aert aan voor totaalproducten en maatwerk. Van Aert wil de klant ontzorgen en levert steeds meer diensten. Zo verzorgt Van Aert ook de assemblage, de opslag in containers, het transport, de logistiek, poedercoaten, natlakken en reno-verzinken.

Onze klanten

Het klantenbestand van Van Aert bestaat uit kleine staalverwerkende bedrijven in de regio Weert, maar ook uit grote multinationals die vragen om maatwerk. Optimale service, snelle levering, een scherpe prijs-kwaliteitverhouding en het nakomen van gemaakte afspraken staan bij Van Aert hoog in het vaandel. Het is dan ook niet verwonderlijk dat veel bedrijven en organisaties al klant zijn vanaf het eerste uur.

Onze medewerkers

Niet alleen in de metaalwereld is Van Aert een begrip; de verzinkerij is in Midden-Limburg en de regio Nederweert een populaire werkgever. Voor veel van onze medewerkers is Van Aert zelfs de eerste werkgever en sommigen van hen hebben de thermische verzinkerij zien uitgroeien tot het bedrijf van nu. De huidige eigenaren Rogier van Aert en Marjon Klop – van Hest, die in 2017 het stokje overnamen van hun vaders – Guido van Aert en Fred van Hest – hebben een frisse wind meegebracht. Net als hun vaders eerder deden, focussen ook zij zich met verve op de toekomst. Zo heeft Van Aert een moderne huisstijl en logo gekregen en is de verzinkerij uitgebreid met een nieuw bedrijfsgebouw en een ultramoderne oven.

Samen vooruitkijken

De komende jaren staan bij Van Aert in het teken van verdere modernisering. Steeds meer klanten vragen om maatwerk en willen dat ook zo snel mogelijk geleverd krijgen. Het werkproces wordt nu zo ingericht dat het verzinken in een flow kan verlopen. Op deze manier kan er nog efficiënter en sneller gewerkt worden. Dit maakt het binnenkort zelfs mogelijk om orders op uur af te leveren in plaats van op dag. Zeker nu het bedrijfsleven werkt met just in time-leveringen en de orders steeds complexer worden, is elke efficiency- en tijdwinst meegenomen.

Marjon Klop

Directie

Rogier van Aert

Directie



Inhoudsopgave

03	Voorwoord
05	Inhoudsopgave
09	Thermisch verzinken
09	Ontluchting van holle constructies
10	Vloeitraject en ontluchting
11	Instroom en uitstroom
12	Gatdiameters
13	Gelaste profielverbindingen
14	Vervormingen
15	Overlappende oppervlakken
16	Het opwerken van lassen
17	Merken, ophangen en lassen
18	Bewegende delen
21	Onze producten
23	Diensten



Meer dan 50 jaar ervaring in thermisch verzinken

Ontluchting van holle constructies

Waarom ontlichten?

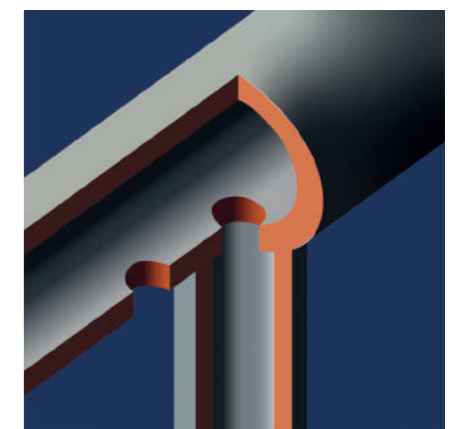
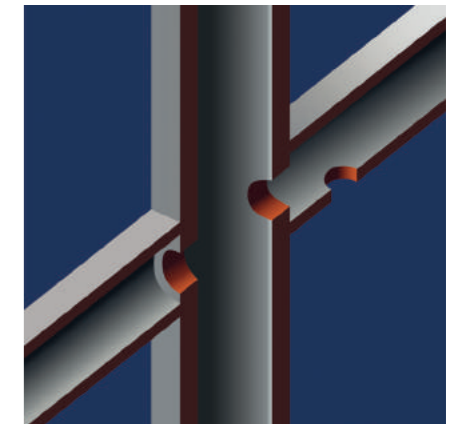
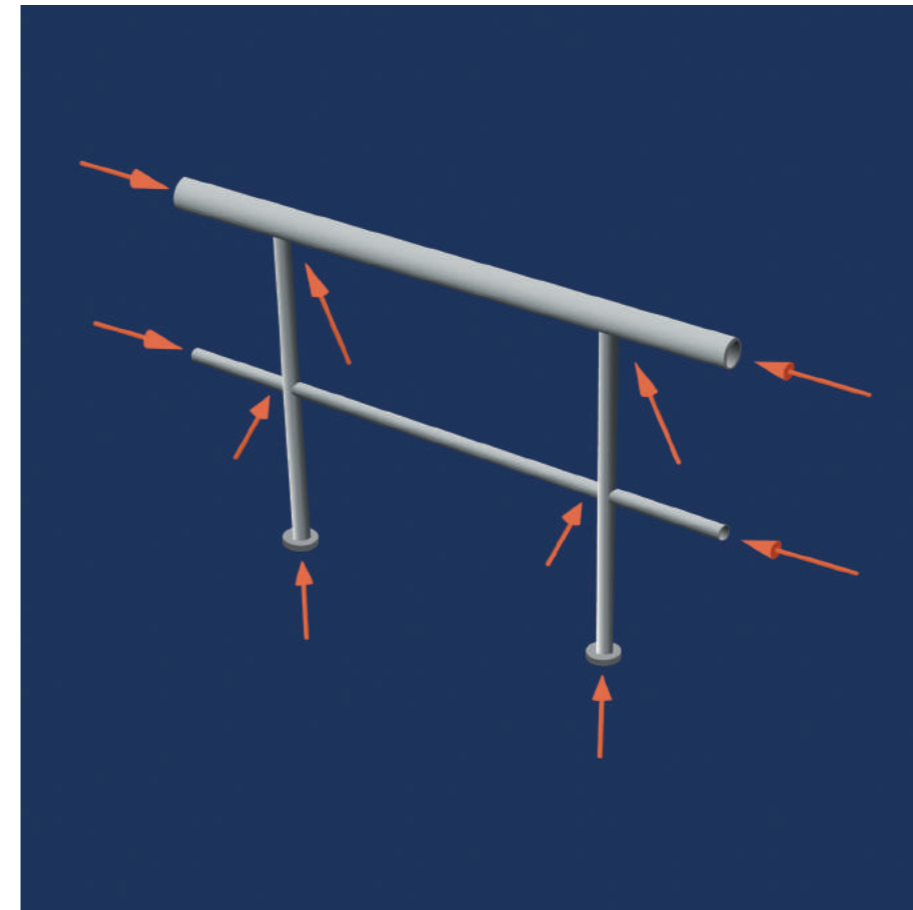
Het thermisch verzinkproces is een dompelproces waarbij het vloeibare zink zowel in- als uitwendig tot in alle hoeken van de constructie moet kunnen doordringen. Om het zink in de holle ruimte toe te laten en de in die ruimten aanwezige lucht te laten ontsnappen, moeten er in de constructie op de juiste plaats ontluuchtingsgaten met een voldoende diameter worden geboord. In de constructie mogen geen afgesloten ruimten achterblijven waarin bijvoorbeeld door een poreuze las vocht of vochtige lucht kan zijn doorgedrongen.

Bij de gebruikelijke verzinktemperatuur van circa 450 graden Celsius kan zich oververhitte stoom vormen waarbij gevaar van explosie van de constructie niet denkbeeldig is. Samengestelde constructies moeten dus ook inwendig open zijn. Dit is van groot belang bij ronde en rechthoekige buisconstructies zoals bijvoorbeeld bij hekwerken.

Toepassing

Kies de diameter van de gaten zo groot mogelijk; dit bevordert het snel toe- en wegvloeien van het vloeibare zink en staat een snelle dompeling van de constructie toe. Hierdoor komen vervormingen minder voor en het verzinken kan kwalitatief beter en sneller worden uitgevoerd.

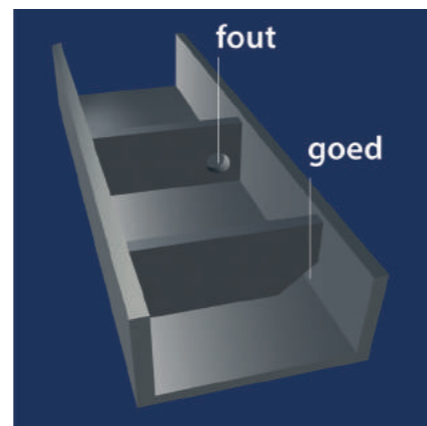
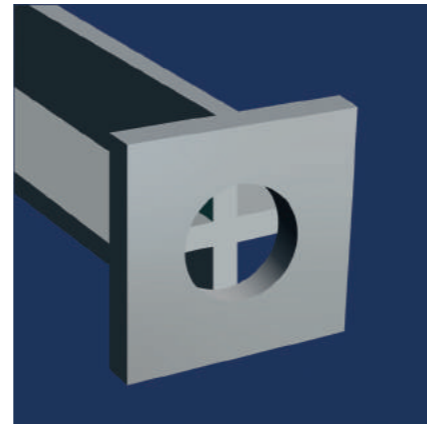
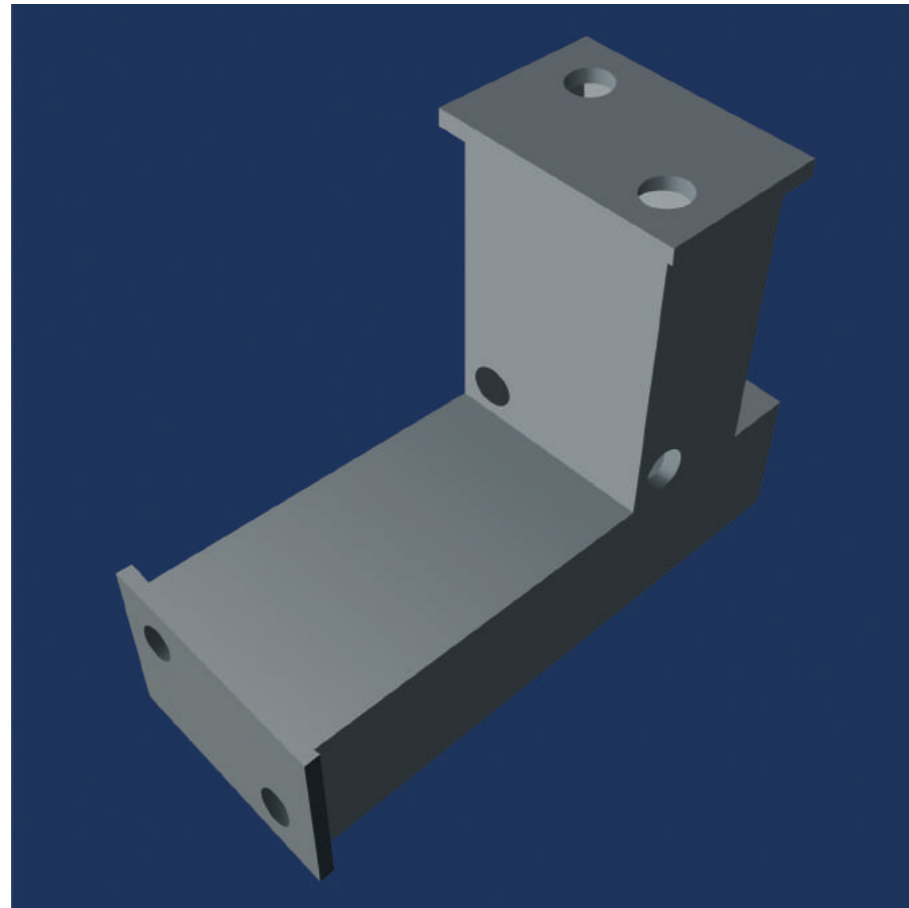
Na het verzinken kunnen de gaten worden afgesloten door middel van aluminium, loden of kunststof pluggen. Een overzicht van de minimale gatdiameters bij bepaalde profielmaten vindt u terug op pagina 12. In geval van twijfel over de juiste plaats van de gaten of de correcte gatdiameter adviseren wij u contact met ons op te nemen.



Vloeitraject en ontluchting

Het vloeitraject van het zink over en door de constructie moet ongehinderd kunnen plaatsvinden. Breng daarom uitsparingen of gaten aan in schotten, voetplaten, enzovoorts. Door deze uitsparingen of gaten worden dode hoeken, waarin het zink

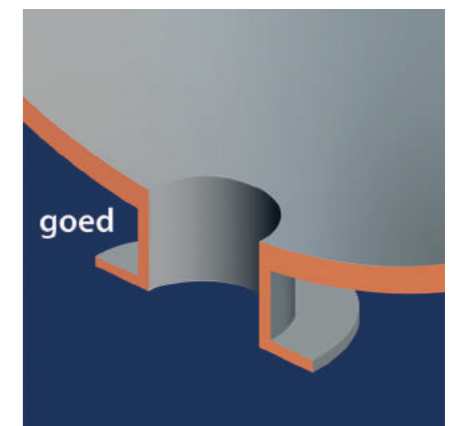
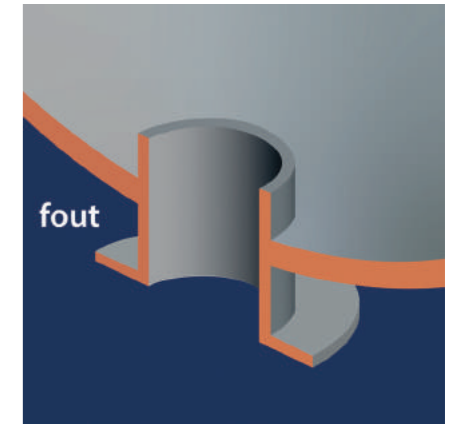
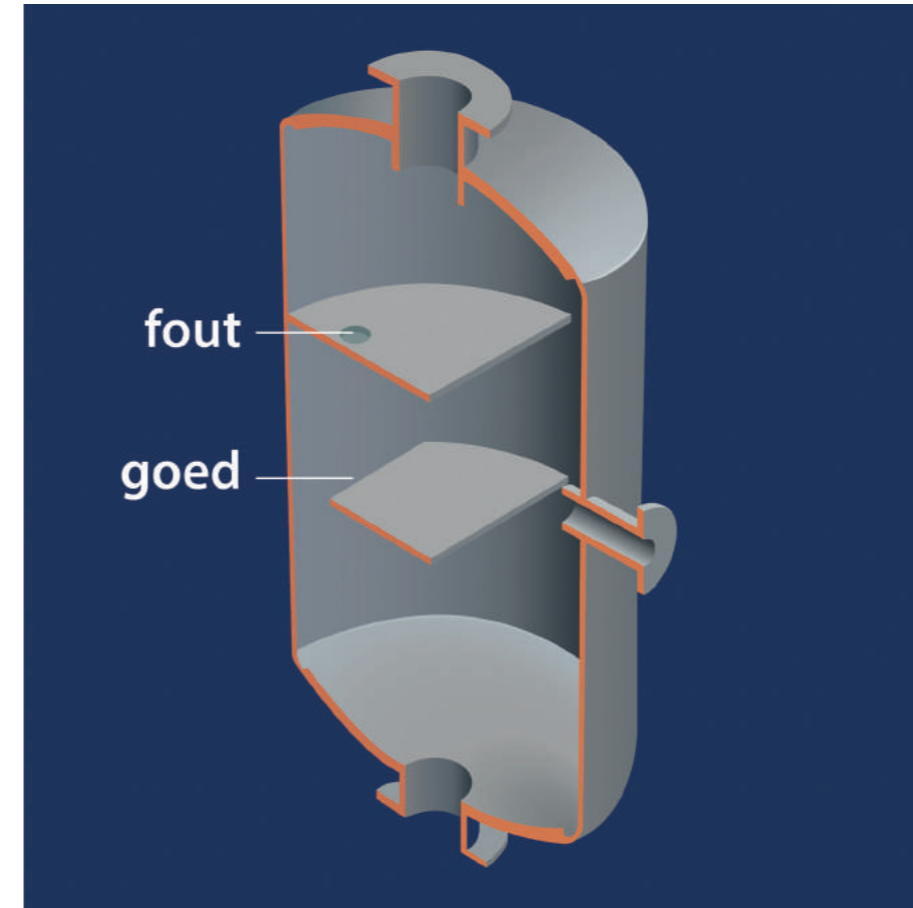
kan achterblijven, voorkomen. Gaten moeten zo dicht mogelijk bij de hoekpunten worden geboord. In plaats van gaten kan in veel gevallen een uitsparing in de schotten en voetplaten worden aangebracht.



Instroom en uitstroom

Bij grotere objecten, zoals tanks en vaten, moeten de in- en uitstroomopeningen diagonaal tegenover elkaar aangebracht worden. De gaten moeten een minimale diameter van 100 mm hebben voor elke 0,5 kubieke meter inhoud van het vat. Eventueel aanwezige schotten in tanks en vaten moeten voorzien zijn van uitsparingen waardoor het vloeibare zink

ongehinderd door de tank of het vat kan stromen. Voor vaten, tanks of warmtewisselaars die uitsluitend uitwendig moeten worden verzinkt, moeten op de ontluchtingsoopeningen pijpen gemonteerd worden die boven de zinkspiegel van het zinkbad kunnen uitsteken. Overleg met de verzinkerij over diameter en plaats van deze pijpen is noodzakelijk.

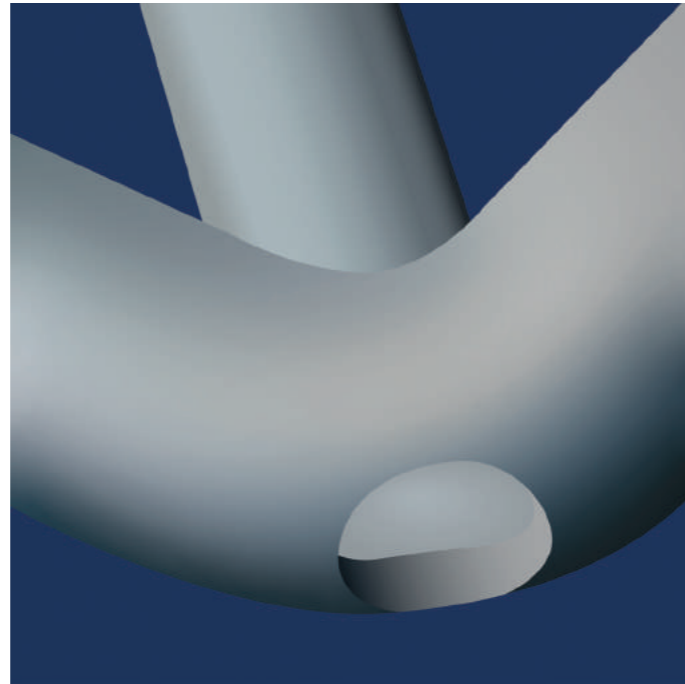


Gatdiameters

Het aanbrengen van in- en uitstroomopeningen in een te verzinken constructie is praktisch altijd noodzakelijk. Deze openingen moeten echter ook voldoende groot zijn. Het snel toe- en wegvloeiën van het zink bevordert de kwaliteit van het zinkwerk en voorkomt eventuele vervormingen. Teneinde een indruk te geven van de invloed van de gatdiameter een voorbeeld:

Een hekwerk samengesteld uit een kokerprofiel van 80 x 80 x 2 mm, met een lengte van 3 meter en een hoogte van 1 meter, heeft een inhoud van circa 20 liter. Het in- en uitstromen van het zink bij boringen van 8 mm duurt circa 10 minuten.

Bij gaten met een diameter van 15 mm duurt het in- en uitstromen slechts circa 3 minuten. Inwendige boringen moeten altijd een diameter hebben van minimaal 3/4 van de profielmaat. Hieronder een tabel met de gewenste gatdiameters.



Gaten en uitsparingen

Aanbevolen waarden voor ventilatie en uitstroomgaten in holle constructiedelen

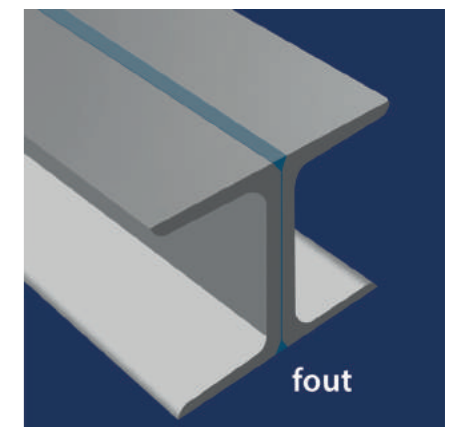
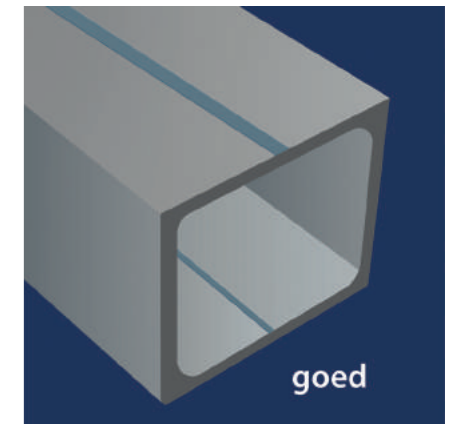
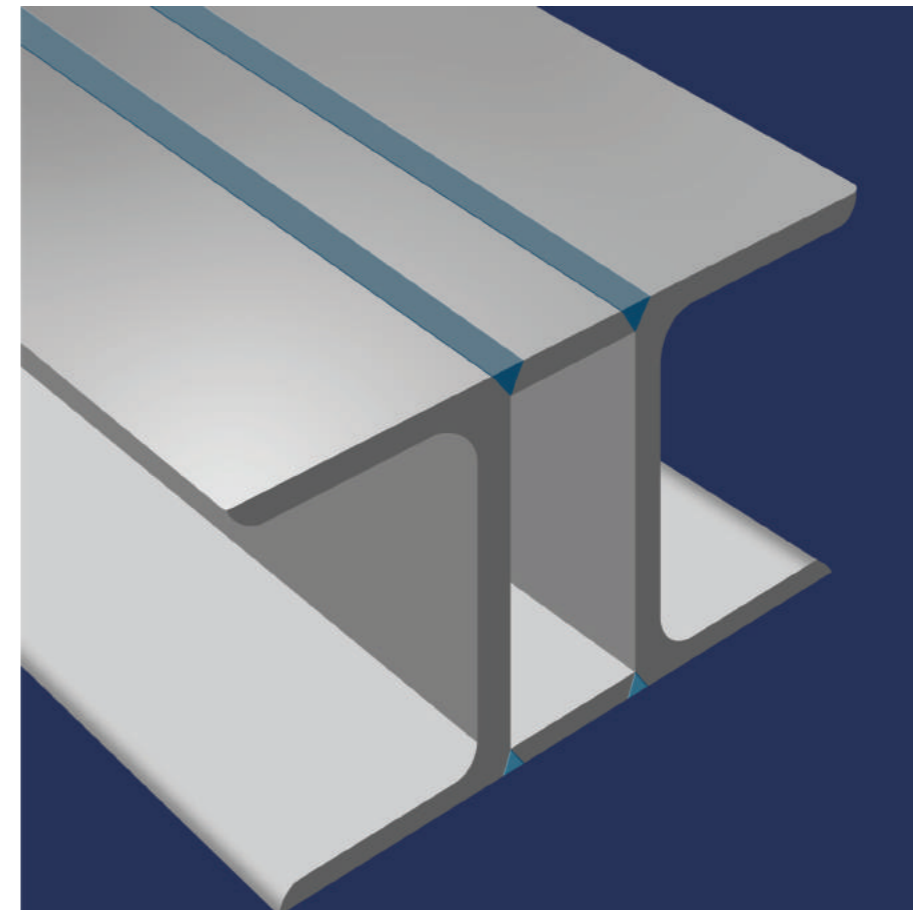
Aantal en plaatsing van de gaten en uitsparingen aan weerszijde van de holle ruimte

Aantal		1		2		2		2		4		4		4		4 gaten (15 mm) en 1 centraal gat	4 gaten (15 mm) en 1 centraal gat	4 uitsparingen (25 mm) en 1 centraal gat
Plaatsing																		
Rond	Vierkant	Rechthoek	Diameter (in mm)				Uitsparing (in mm)	Diameter (in mm)				Uitsparing (in mm)	Diameter centrale gat (mm)					
15	15	-	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	20	30 x 15	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	30	40 x 20	12	12	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	40	50 x 30	14	14	12	12	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	50	60 x 40	16	16	12	12	13	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	60	80 x 40	20	20	12	12	15	10	10	12	-	-	-	-	-	-	-	-
80	80	100 x 60	25	20	16	16	20	12	12	15	-	-	-	-	-	-	-	-
100	100	120 x 80	30	25	20	20	25	14	15	20	-	-	-	-	-	-	-	-
120	120	160 x 80	35	30	25	25	30	20	20	25	-	-	-	-	-	-	-	-
160	160	200 x 120	45	40	35	30	40	25	20	30	35	-	-	-	-	-	-	-
200	200	260 x 140	60	50	40	35	50	30	25	35	50	40	-	-	-	-	-	-
300	300	350 x 250	-	-	60	55	75	45	40	55	80	70	75	-	-	-	-	-
400	400	450 x 250	-	-	80	75	100	60	50	75	110	100	110	-	-	-	-	-
500	500	600 x 300	-	-	100	90	125	75	65	90	140	125	135	-	-	-	-	-
600	600	700 x 400	-	-	120	110	150	85	75	110	170	150	165	-	-	-	-	-

Gelaste profielverbindingen

Profielverbindingen moeten zo worden uitgevoerd dat - zo mogelijk - kleine ruimten tussen platen of elkaar overlappende oppervlakken worden voorkomen. Indien dit niet te voorkomen is, moeten er bij een contactvlak van meer dan 70 vierkante cm in de profielen van de verbinding ontluchtingsgaten aangebracht worden. Wanneer beitszuur in kleine ruimten achterblijft, kan dit niet meer verwijderd worden. Zink is niet zo vloeibaar als beitszuur en kan daardoor niet in de nauwe ruimte doordringen, maar deze slechts oppervlakkig afsluiten.

Na een bepaalde periode kunnen de zuurrestanten door het afsluitende zinklaagje naar buiten treden en roestkleurige vlekken op het verzinkte oppervlak achterlaten. De lassen moeten vrij van poriën en goed gesloten zijn. In open of niet goed gesloten lassen kunnen de zuurrestanten achterblijven waardoor ook daar na verloop van tijd ontsierende oppervlakkige roest kan ontstaan.



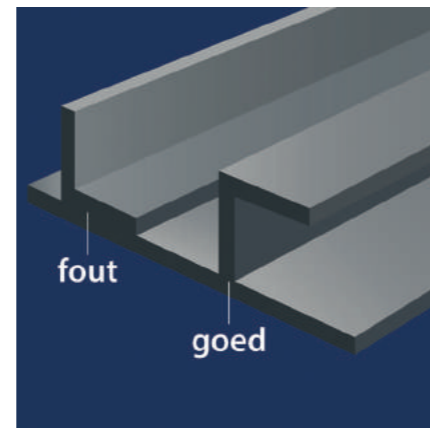
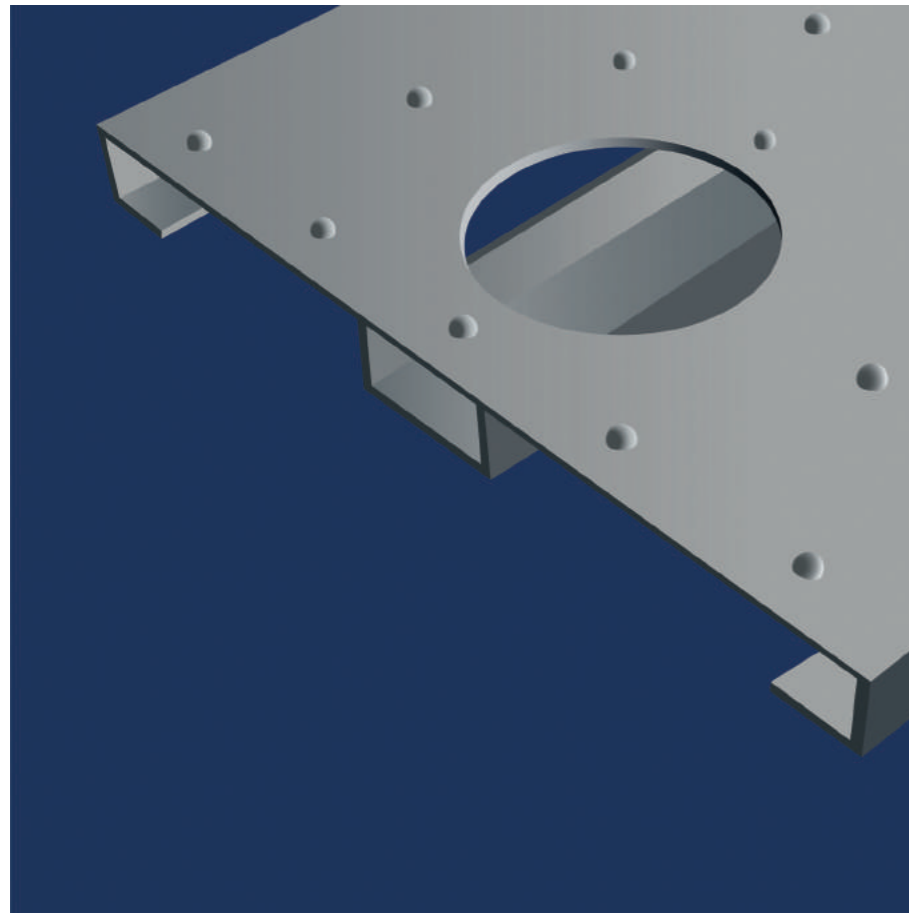
Vervormingen

Het optreden van vervormingen bij samengestelde constructies tijdens het thermisch verzinken is praktisch altijd terug te voeren op de in staal aanwezige of ingebrachte spanningen.

Dit is te voorkomen door:

- zoveel mogelijk symmetrisch te ontwerpen;
- grote verschillen in materiaaldikte te voorkomen;
- een juiste lasvolgorde aan te houden;
- richtspanningen en spanningen door koudvervorming zo gering mogelijk te houden;
- het aanbrengen van verstijvingsstrippen bij grote open constructies en dunne platen.

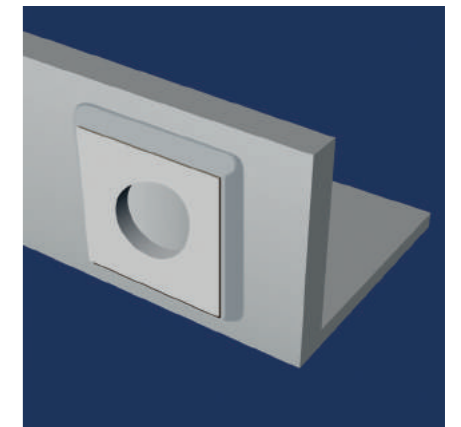
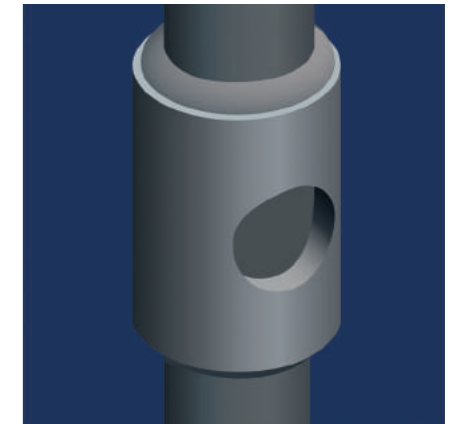
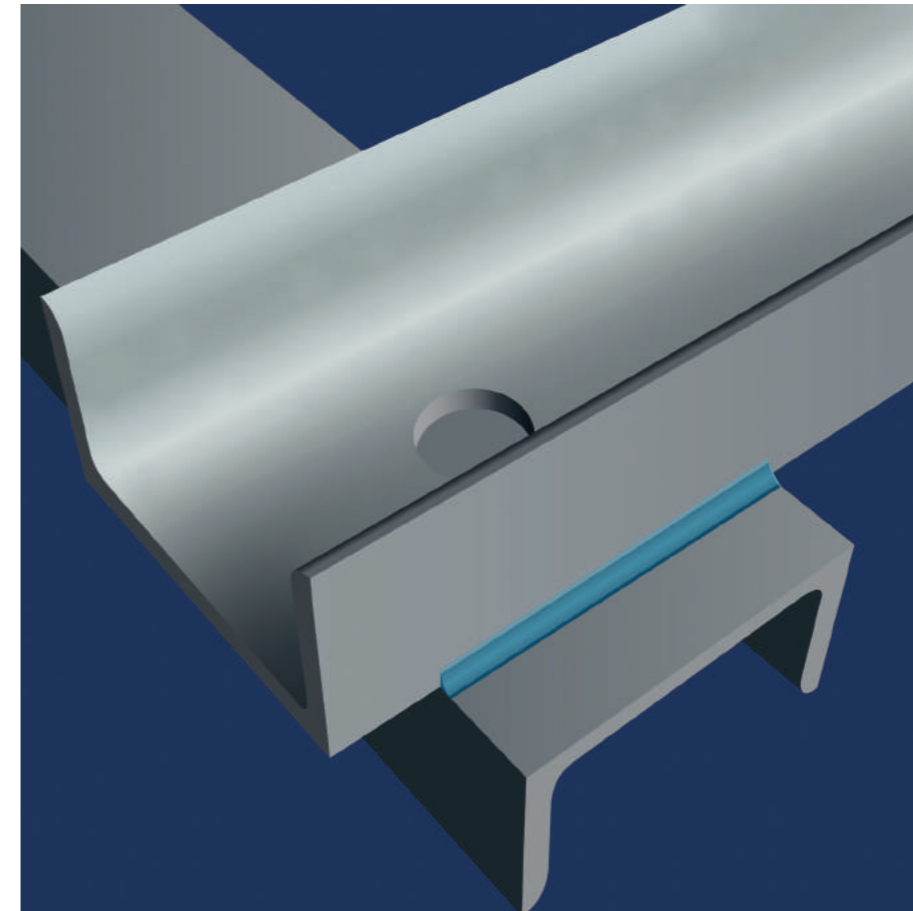
Bij dunne plaatmaterialen moet de constructie zo worden uitgevoerd dat het plaatstaal bij verwarming in het zinkbad gelijkmatig kan uitzetten. Het aanbrengen van versteviging brengende zettingen in het plaatoppervlak zal het eventueel trekken en vervormen zeker tegengaan.



Overlappende oppervlakken

Overlappende oppervlakken moeten zo mogelijk door aaneengesloten lassen en niet door kettinglassen met elkaar verbonden worden. Tussen beide materialen mag geen lucht achterblijven, omdat dit bij het verzinken aanleiding tot vervorming kan geven. Daardoor is het noodzakelijk ontluchtingsgaten in een van beide materialen aan te brengen.

Indien toch voor kettinglassen gekozen wordt, moeten deze geheel rondom de te verbinden delen worden gelegd. Het is aan te bevelen om de op elkaar te lassen delen van tevoren te stralen, en roest en walshuid te verwijderen. Daardoor wordt voorkomen dat ontsierende roeststrepen - als gevolg van het later uitlopen van roestwater - op het verzinkte oppervlak ontstaan.



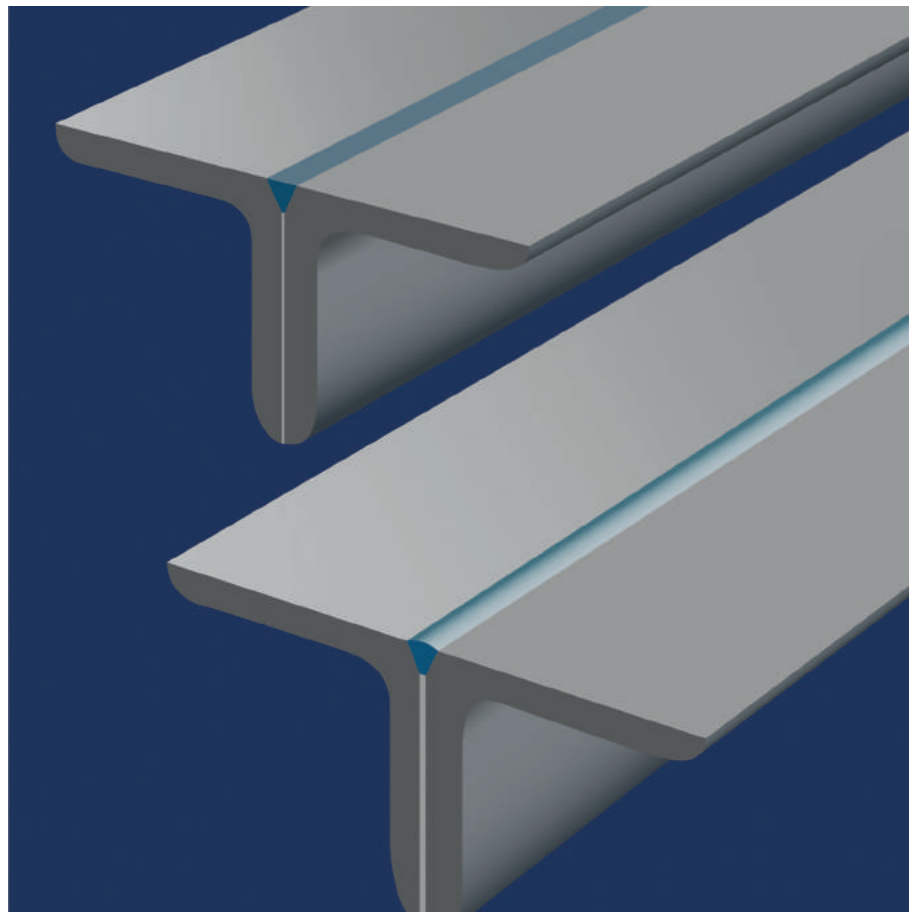
Het opwerken van lassen

Vlak afgeslepen lassen die na het thermisch verzinken opgewerkt zijn en duidelijk zichtbaar op het staal liggen, zijn altijd een gevolg van de gebruikte lasdraad of -elektrode. Gebruik bij voorkeur lasdraad of een -elektrode met een laag percentage silicium. Lasslakken moeten vooraf door stralen of bikken verwijderd worden.

Lassen aan thermisch verzinkt staal

Gebruik voor het lassen aan thermisch verzinkt staal speciale laselektroden en zorg voor een goede afzuiging van de lasrook. Bij materialen dikker dan 10 mm moet de zinklaag plaatselijk verwijderd worden door vijlen of slijpen.

Daarna de lasnaad en de directe omgeving van de las reconditioneren door gebruik te maken van een Re-Galv staaf, zinkspuiten of het aanbrengen van een voldoende dekking biedende laag of lagen zinkstofcompound. De omgeving van de lasnaad en de las moet vooraf vrij van het vet en andere verontreinigingen gemaakt zijn. Ook eventuele lasspetters moeten verwijderd zijn.



Merken, ophangen en lassen

Vorbewerking

De te verzinken materialen kunnen worden gemerkt door het inslaan van slagcijfers, het aanbrengen van merkplaatjes met draad of door het aanbrengen van merktekens met een elektrode. Breng merktekens altijd aan op goed bereikbare plaatsen en gebruik voor het merken nooit verf, lak of vetkrijt.

Ophangaten of hijsogen

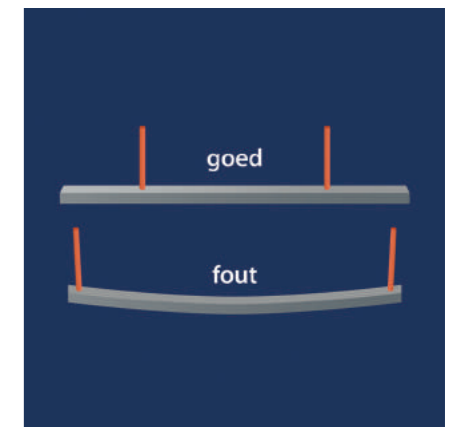
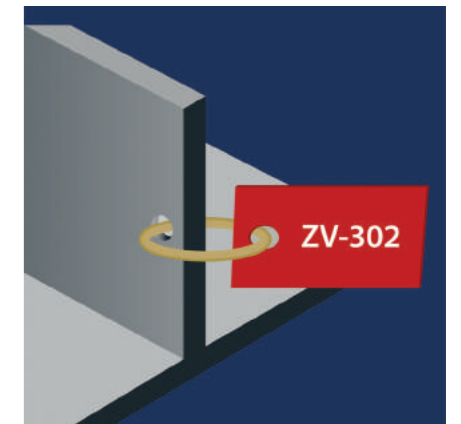
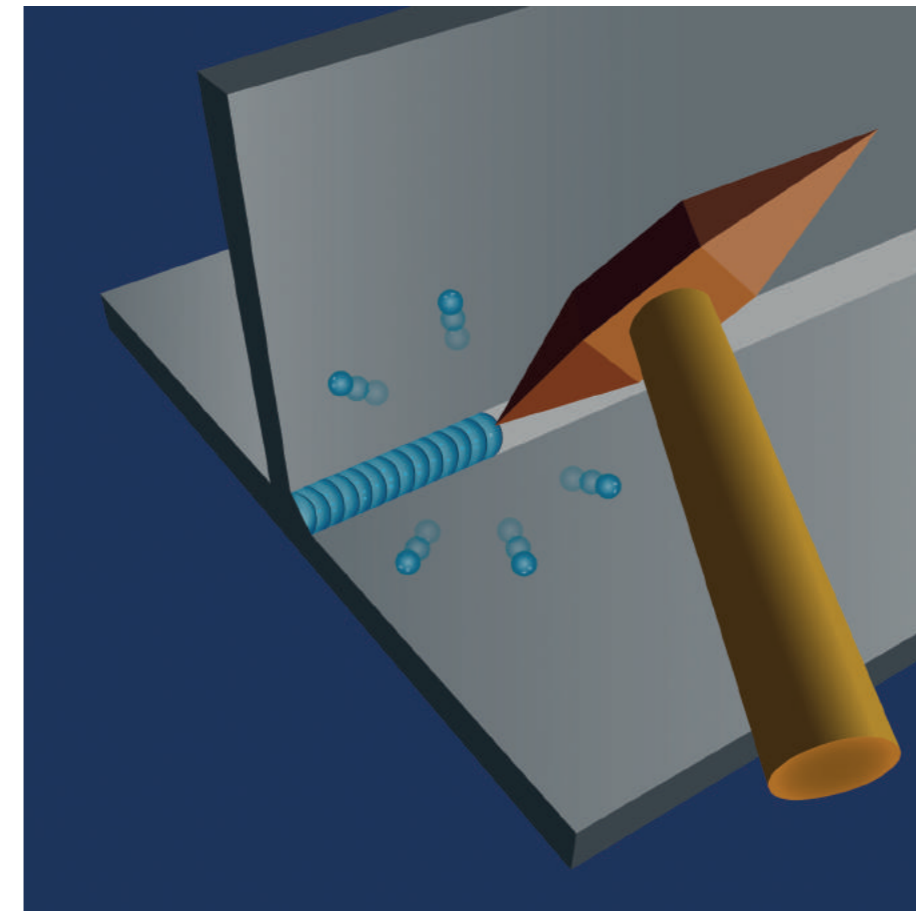
Bij lange onderdelen moeten de ophangaten of hijsogen voldoende ver van de uiteinden worden aangebracht. Bij lengten van bijvoorbeeld 8 meter moet circa 1,5 meter van de uiteinden worden aangehouden. Bij lengten van 10 tot 15 meter, circa 2,5 meter van de uiteinden aanhouden. De ophangaten of hijsogen moeten voldoende groot zijn.

Verschillende staalsamenstellingen

Combinaties van staal uit verschillende samenstellingen en zelfs roestvast staal kunnen goed verzinkt worden. Voorkom een combinatie van oud met nieuw staal. Dit om na het verzinken een gelijkmatig uiterlijk te krijgen.

Lassen

Lassen moeten gesloten zijn en de lasslakken en lasspetters moeten vooraf verwijderd worden. Het gebruik van siliconen-houdende lasspray moet vermeden worden.



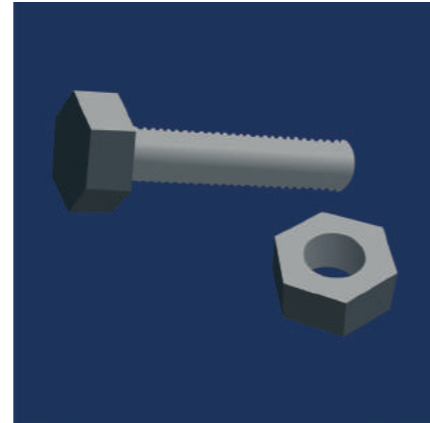
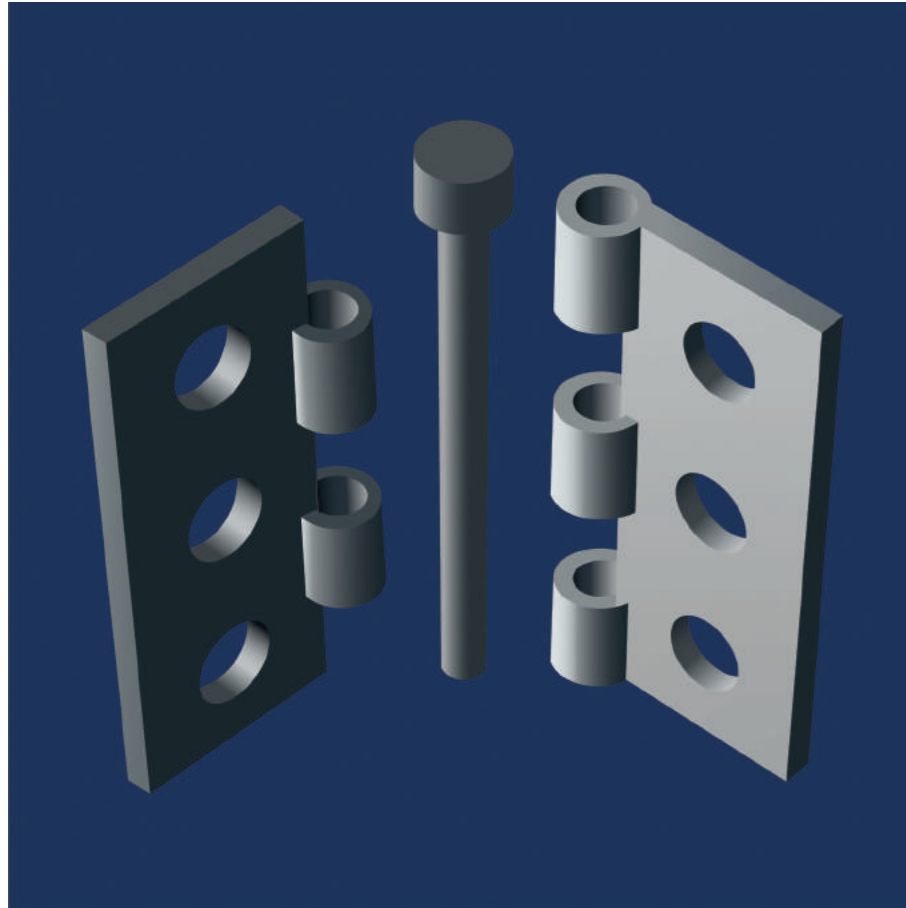
Bewegende delen

Een door thermisch verzinken verkregen beschermingslaag is dikker dan de meeste andere beschermingssystemen. Voor scharnierende onderdelen is het daardoor noodzakelijk vooraf een bepaalde ruimte vrij te houden. Deze ruimte moet afhankelijk van de materiaaldikte 1 tot 3 mm bedragen.

Schroefdraad

De draad in moeren en tapgaten dient na het verzinken gesneden te worden teneinde een normale passing van de bout te verkrijgen. Dit is noodzakelijk omdat door het verzinken een maatverandering ontstaat. Het ontbreken van een zinklaagje in de draad van de moer of het tapgat heeft geen nadelig effect op de corrosiewering. De zinklaag op de bout of het draadeind beschermt de schroefdraad in de moer of het tapgat voldoende tegen het optreden van corrosie.

In de Nederlandse norm NEN 2693 worden algemene richtlijnen voor de toepassing van thermisch verzinkte bouten en moeren gegeven. Door het moderne centrifugeproces is het mogelijk steeds kleinere maten bouten en moeren thermisch te verzinken zonder dat de passing in gevaar komt. Het verdient aanbeveling thermisch verzinkte constructies met eveneens thermisch verzinkte bouten en moeren te monteren.



Onze producten



Op zoek naar een verzinkerij voor het verduurzamen van uw producten? Verzinkerij van Aert in Nederweert heeft al meer dan een halve eeuw ervaring in thermisch verzinken. Wij geven stalen voorwerpen een oppervlaktebehandeling zodat ze optimaal beschermd zijn tegen invloeden van buitenaf. Bij thermisch verzinken wordt het voorwerp ondergedompeld in een bad met vloeibaar zink. Door de chemische reactie tussen zink en staal ontstaat een bijna onverwoestbare legering. En dankzij een speciale techniek – kathodische bescherming – wordt het verzinkte staal zelfs helemaal ongevoelig voor corrosie en dus ook roest.

Thermisch verzinken

Het thermisch verzinken is een eeuwenoud procedé dat door de jaren heen nauwelijks is veranderd. Tijdens het verzinkproces ontstaat er een legering tussen staal of ijzer en zink. Om tot die legering te komen, moet het staal eerst worden ontvet en vervolgens gebeitst zodat alle oppervlakte-onzuiverheden zijn verdwenen. Dan pas wordt het ondergedompeld in het zinkbad met vloeibaar zink van 450 °C, waarbij ook de binnenwand van holle structuren wordt verzinkt. Bij thermisch verzinken krijgt het product van binnen en van buiten meerdere ijzer-zink legeringslagen onder de zinklaag, zodat het jarenlang buiten kan staan zonder sporen van corrosie.

Duplex coaten

Bij duplex coating gaat het om de eigenschappen die ontstaan door de combinatie van technieken verzinken en poedercoaten. De beschermingsduur van voorwerpen met een duplex coating is 1,2 tot 2,5 keer zo lang als die van producten met een afzonderlijke thermische zinklaag of poedercoating. Bij duplex coating wordt nog een extra poederlaag of verflaag aangebracht op de al verzinkte producten.

Reno-verzinken

Volgens Verzinkerij van Aert heeft renovatie van verzinkte producten toekomst. Hergebruik zorgt voor het terugdringen van afval en levert uiteindelijk kostenbesparing op. Verzinkte producten waarvan de bescherming onder invloed van de tand des tijds verweerd, dof of beschadigd is, kunnen wij voor u rooveren. Nadat de oude verf- en zinklaag is verwijderd, kan het reno-verzinken beginnen. De producten worden opnieuw verzinkt en eventueel op uw verzoek weer van een nieuwe poedercoating of laklaag voorzien. Opnieuw verzinkte producten zijn nauwelijks te onderscheiden van nieuwe en gaan net zo lang mee als na de eerste keer verzinken of coaten.

Centrifugaal verzinken

Een keten is zo sterk als de zwakste schakel; daarom moeten ook de kleine delen, zoals bevestigingsmiddelen, haken en stripjes of plaatjes zijn verzinkt. Dit gebeurt door middel van centrifugaal verzinken. Ze worden in kleine hoeveelheden in 'verzinkmanden' gestort en ondergedompeld in het zinkbad. Na het zinkbad gaan de manden in een centrifuge. Door het hoge toerental worden

overtollige zinkresten snel en efficiënt verwijderd en ontstaat er een egale zinklaag van hoge kwaliteit. Het centrifuge verzinken doen we niet zelf, maar laten we over aan een van onze partners die het volgens onze standaard verzinken. De door ons verzinkte producten voldoen standaard aan de NEN-EN-ISO 15773:2009 bij poedercoating en aan de NEN 5254:2003 bij een natlaksysteem.

Elektrolytisch verzinken

Door het verzinken van uw stalen producten of halffabrikaten, voorkomt u dat de delen gaan roesten. Hierdoor zal de levensduur vele malen langer zijn dan wanneer de delen onbehandeld zijn.

Het verzinken middels een elektrolyse zorgt voor een geleidelijke neerslag van zink op uw producten. Door deze geleidelijke neerslag zijn laagdiktes makkelijk te sturen. De laagdiktes kunnen variëren van 6 tot 25 micron, afhankelijk van uw wensen. Doordat er niet met hoge temperaturen wordt gewerkt, zal er geen deformatie ontstaan als gevolg van hitte.

Beitsen en passiveren van RVS

Roestvast staal of RVS is een staalsoort die uit verschillende legeringen bestaat en minimaal 12% chroom bevat. Het materiaal is in staat om zelf een beschermende oxidehuid te vormen. Dat zorgt voor de corrosiewerende eigenschappen van RVS. De oxidehuid van RVS is een dunne en kwetsbare laag die snel kan beschadigen.

Door middel van het beitsen van RVS ontdoet men het van de bovenste laag. Maar omdat RVS zelfhelend is, komt er in de buitenlucht binnen 24 uur een laag overheen die ervoor zorgt dat het RVS daadwerkelijk ook roestvast wordt. Dit wordt ook wel passiveren genoemd en duurt minimaal 24 uur.

Passiveren van verzinkt staal

Passiveren is het onderdompelen van verzinkt staal in een spoelbad met passieveeroplossing. Hierdoor blijft er een transparante laag achter op het producten met de volgende eigenschappen:

- ✓ Effectieve bescherming tegen witte roest, zowel binnen als buiten
- ✓ Langdurige werking van corrosie en weersinvloeden
- ✓ Een langere periode waarin de producten er als nieuw uitzien

Diensten

Verzinkerij van Aert is gespecialiseerd in het thermisch verzinken van materiaal, maar wij doen zoveel meer. Onze insteek daarbij is u volledig te ontzorgen. Zo hebben wij een bedrijfsbureau dat niet alleen zorgt dat de opdrachten goed worden verwerkt, maar ook kan helpen bij de verscheping, inklaring of containeropslag van uw verzinkte materiaal. Onze monteurs kunnen de verzinkte installaties voor u monteren, ook ter plaatse als u daar om vraagt. Zelfs het transport kunt u met een gerust hart aan ons overlaten. Wij beschikken over vrachtwagens en chauffeurs die zorgen dat het materiaal onbeschadigd en op de afgesproken tijd bij u wordt bezorgd. We verzinken niet alleen; wij leveren totaaloplossingen en maatwerk.

Totale ontzorging

We kunnen het niet vaak genoeg zeggen: bij Van Aert is de klant koning. We denken met onze opdrachtgevers mee en willen hen vooral ontzorgen. Daarom hebben we als verzinkerij een eigen transportafdeling zodat de orders zonder beschadigingen en op tijd kunnen worden geleverd. Ons bedrijfsbureau – ondergebracht in een eigen gebouw – speelt een cruciale rol.

Onze medewerkers van het bedrijfsbureau zorgen dat uw afleverbonnen en opdrachtbevestigingen goed worden verwerkt zodat de producten de juiste behandeling en verpakking krijgen. Dankzij hun gedetailleerde productomschrijving en de inventieve werkplanning kunnen onze mensen van de productie zorgen dat uw order goed en op tijd wordt uitgevoerd. “Just In Time”-leveringen zijn bij Verzinkerij van Aert dan ook niet onbekend. Onze medewerkers van het bedrijfsbureau doen nog veel meer. Op uw verzoek zorgen zij ook dat uw producten worden verscheept, ingeklaard en/of opgeslagen in containers.

Montage

In veel gevallen worden stalen constructies in onderdelen verzinkt en moeten ze na het verzinken nog worden gemonteerd. Verzinkerij van Aert neemt desgewenst de montage voor haar rekening, ook op locatie. In onderling overleg met uw projectleiders of engineers worden de montageplannen afgestemd op de praktische uitvoering en worden faseringen vastgesteld zodat er planmatig kan worden gewerkt. Onze monteurs hebben de juiste gecertificeerde kennis en ervaring om de projecten op een goede en veilige manier af te ronden. U kunt het monteren met een gerust hart aan hen overlaten.

Transport

Om klanten nog beter van dienst te zijn, heeft Van Aert een eigen transportdienst en zelfs een eigen weegbrug. Ons wagenpark bestaat uit opleggers, diepladers en trekkers waarmee we producten zonder beschadiging bij u op locatie of op de bouwplaats kunnen lossen. Omdat we niet afhankelijk zijn van een transportbedrijf kunnen we u korte levertijden garanderen.

Onze chauffeurs hebben een zeer belangrijke functie. Zo zorgen zij ervoor dat de producten zonder beschadiging en op tijd bij onze opdrachtgevers komen. Daarnaast zien wij onze chauffeurs als ambassadeurs, want zij zijn de directe schakel met u, onze opdrachtgever. Vaak hebben zij als enige direct contact met de mensen ter plaatse. Rechtstreeks contact is klantvriendelijker en zorgt er bovendien voor dat er efficiënter kan worden gewerkt. En niet onbelangrijk, onze chauffeurs en onze vrachtwagens zorgen voor een nog grotere herkenbaarheid van Van Aert.

Opslag

Als u verzinkt materiaal opslaat, zijn er een paar zaken waarmee u rekening moet houden. Plaats het nooit direct op de grond, maar op zuurvrije houten pallets zodat er altijd voldoende luchtcirculatie is en voorkom daarmee witroest. Gebruik voor het bundelen verzinkt band of draad of kunststofband. Zorg ook altijd dat regenwater kan aflopen.

Heeft u (tijdelijk) niet de ruimte om verzinkt materiaal op te slaan, dan kunt u de opslag aan ons overlaten. Wij zorgen in dat geval dat het materiaal op de juiste manier en onder de juiste condities wordt opgeslagen. Informeer bij ons bedrijfsbureau naar de mogelijkheden voor uw bedrijf.

Benieuwd naar onze spoedservice? Ontvang uw levering binnen 48 uur met de vertrouwde kwaliteit.

Kijk voor meer informatie op www.vanaert.nl/van-aert-spoedservice/



www.vanaert.nl