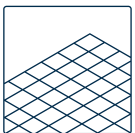


Gitterroste



Pressroste
Schweißpressroste
Regalroste
Sonderroste
Stufen

seit **70**
Jahren aktiv

26
Standorte in Europa

Regional

2.800
Mitarbeiter
in Deutschland

28
eigene LKW

44

Standorte weltweit

in über

50

Ländern aktiv

Global

vertreten auf

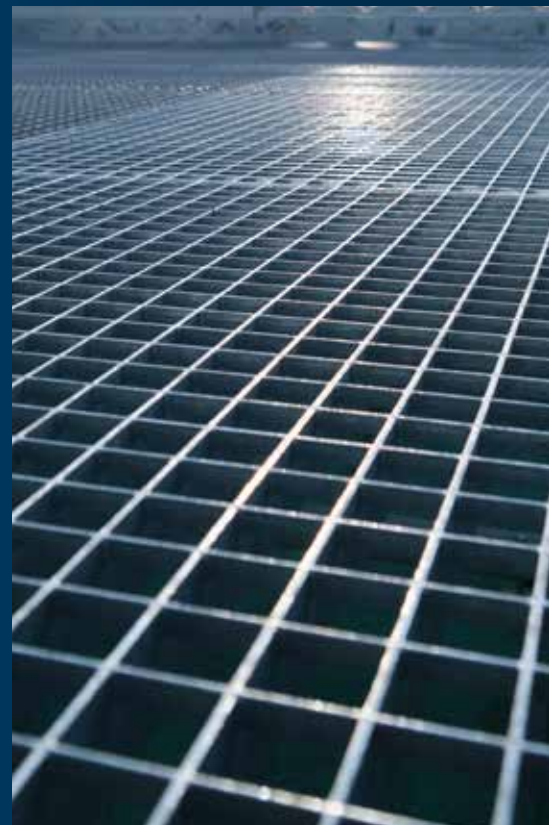
6

Kontinenten

4.000

Mitarbeiter
weltweit

06	Das sind wir: Zahlen & Fakten
09	Produktportfolio
18	Referenzen und Inspirationen
22	Das MEISER ABC
26	Pressroste
36	Regalroste
48	Schweißpressroste
54	Sonderroste
60	Stufen
68	Befestigungen
76	Statik & Belastung
80	Sicherheit
86	Service / Normen / Zertifikate
106	MEISER Weltweit



Effizienz mit Weitblick

Auch nach 70 Jahren Firmengeschichte bleibt MEISER nah an den Grundsätzen, die das Unternehmen groß gemacht haben: verlässlich arbeiten, langfristig denken, Verantwortung übernehmen und den direkten Kontakt zum Kunden pflegen. Tradition ist dabei kein Blick zurück, sondern die Basis für eine Entwicklung, die weit über den Stammsitz im Saarland hinausreicht.

Heute arbeiten rund 4.000 Mitarbeiter für MEISER, davon über 2.800 in Deutschland. Die beiden Hauptproduktionsstätten im Saarland und in Sachsen bilden das industrielle Fundament. Ergänzt werden sie durch Fertigungsstätten in Dubai, Ungarn, Frankreich, Belgien, Ägypten, Brasilien, Marokko, Rumänien, Tschechien, den USA, Mexiko und der Türkei. Hinzu kommen weitere Niederlassungen, die uns mit allen wichtigen Märkten vernetzen. So entsteht eine Verbindung, die MEISER auszeichnet: internationale Leistungsfähigkeit und persönliche Betreuung vor Ort. Kunden profitieren von kurzen Wegen, direktem Austausch und einem Verständnis für regionale Anforderungen – getragen von der Erfahrung eines Unternehmens, das seit Jahrzehnten in unterschiedlichen Märkten aktiv und breit aufgestellt ist.

Als stahlverarbeitendes Unternehmen ist MEISER in den Bereichen Gitterroste, Blechprofile, GFK, Spaltband und Verzinkung tätig. Weitere Geschäftsbereiche wie Straßenausstattung, Streckmetall, Weinbaubedarf, Montagesysteme für Photovoltaikanlagen sowie Gerüstbau und Schiebefenster erweitern das Portfolio und zeigen, wie vielseitig die Kompetenz des Unternehmens eingesetzt wird.

Ein wichtiger Qualitätsfaktor liegt für uns in der eigenen Wertschöpfung. Mit eigenen Verzinke-
reien, Spaltbetrieben und Kaltwalzwerken kann MEISER zentrale Prozesse selbst steuern und aufeinander abstimmen. Das schafft Verlässlichkeit – von der Planung bis zum fertigen Produkt. Moderne Fertigungstechnik, ein leistungsfähiger Maschinenpark und engagierte Mitarbeiter sichern dabei die Grundlage für stabile Abläufe und wirtschaftliche Lösungen.

Bei allem Wachstum bleibt der Blick auf den Kunden entscheidend. Für MEISER bedeutet Fortschritt nicht nur neue Technik oder größere Kapazitäten, sondern vor allem bessere Lösungen im direkten Austausch. Viele außergewöhnliche Projekte sind aus dieser Zusammenarbeit entstanden. Sie zeigen, was möglich wird, wenn Erfahrung, Nähe und Vertrauen zusammenkommen. Wir verbinden 70 Jahre Firmengeschichte mit internationaler Stärke und persönlichem Service. Darauf können sich Kunden verlassen, heute und in Zukunft. MEISER – gebaut für Generationen.



Ulrich und Wolfgang Meiser

Das sind wir: Zahlen & Fakten – weltweit zuhause

Ob Gratings, Expanded Metal oder Road Safety – wir entwickeln Lösungen, die funktionieren, wenn es darauf ankommt. Mit Solar Systems treiben wir die Energie von morgen voran, während Agri Solutions robuste Systeme für die Praxis liefert. In Coating verbinden wir Verzinkung und Pulverbeschichtung zu langlebigem Oberflächenschutz. Und unter Other Solutions bündeln wir ergänzende Leistungen, die Projekte komplett machen. In jeder Sparte setzen wir auf modernste Technik, präzise Fertigung und maßgeschneiderte Konzepte. Dabei steht immer der Mensch im Mittelpunkt: unsere Teams, die mit Erfahrung und Verantwortung handeln, und unsere Kunden, deren Anforderungen wir partnerschaftlich verstehen – heute und in Zukunft. Das sind wir. Das ist MEISER.

150.000.000
Quadratmeter Gitterroste

400.000
Tonnen
Stahl pro Jahr

The background of the entire page is a high-quality photograph of the Earth as seen from space. The curvature of the planet is visible, with a bright blue horizon line separating the dark, star-filled space from the blue and white clouds of the Earth. The landmasses are visible in a darker blue tone against the lighter blue of the oceans and clouds.

100.000

Kilometer

Fahrzeugrückhaltesysteme

15.000

Tonnen Zink pro Jahr

8.000.000

kWp durch

Solarunterkonstruktionen

mehr als

50.000.000

Weinbergpfähle



MEISER

Unsere Geschäftsfelder stehen für führende
Lösungen in der Stahlverarbeitung.



Von der ersten Idee bis zur fertigen Ausführung unterstützen wir Sie mit Erfahrung und Innovationen in Stahl. Wir fertigen, veredeln und liefern mit klaren Zuständigkeiten. Wir arbeiten wirtschaftlich und verantwortungsvoll. Regional verwurzelt und international präsent schaffen wir Planungssicherheit für Ihre Projekte – vom ersten Gespräch bis zur Abnahme.



Gratings

Individuelle Lösungen für komplexe Aufgaben

meiser.de/geschaeftsfelder/gratings



Road Safety

Durchdachte Konzepte für höchste Sicherheitsanforderungen

meiser.de/geschaeftsfelder/road-safety



Solar Systems

Innovative Montagetechnik für die Energie von morgen

meiser.de/geschaeftsfelder/solar-systems



Agri Solutions

Echte Kompetenz für wachsende Ansprüche

meiser.de/geschaeftsfelder/agri-solutions



Expanded Metal

Maßgeschneiderte Streckmetall-Geometrien in Bestform

meiser.de/geschaeftsfelder/expanded-metal



Coating

Präzise Beschichtungen für verlässlichen Korrosionsschutz

meiser.de/geschaeftsfelder/coating



Other Solutions

Vielseitige Lösungen für besondere Herausforderungen

meiser.de/geschaeftsfelder/other-solutions





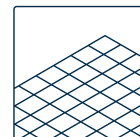
MEISER

Das MEISER Portfolio

Unsere Geschäftsfelder stehen für führende
Lösungen in der Stahlverarbeitung.

Gratings

Individuelle Lösungen für komplexe Aufgaben



Auf der begehbaren Achterbahn Tiger & Turtle bieten MEISER Pressroste mit Gleitschutz sicheren Tritt in luftiger Höhe

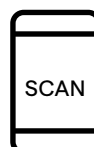
MEISER Portfolio



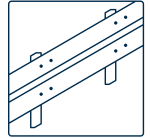
Gitterroste lassen sich gleichermaßen architektonisch-ästhetisch wie industriell-funktional einsetzen

Architekten und Bauingenieure realisieren wirtschaftliche Lösungen, indem sie Gitterroste ungewöhnlich einsetzen – etwa kombiniert mit Holz, Glas oder Stein. Unterschiedliche Maschenteilungen erzeugen spannende Flächenstrukturen, die je nach Blickwinkel und Licht immer neue Eindrücke liefern. Gerne unterstützen wir Sie bei anspruchsvollen Gestaltungsideen. MEISER hat über 5.000 Gitterrosttypen entwickelt; häufig entstanden aus präzisen Vorgaben von Kunden und Planern. Oft zählt Funktion, nicht selten die Ästhetik und manchmal setzt das Budget Grenzen. Treffen alle Faktoren zusammen, entstehen Sonderroste – etwa Voll-, Kamm- oder Lamellenroste.

meiser.de/geschaeftsfelder/gratings



Road Safety



Durchdachte Konzepte für höchste Sicherheitsforderungen



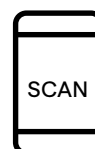
MEISER Road Safety Fahrzeugrückhaltesysteme sichern die anspruchsvollen Teststrecken der AVL ZalaZONE



Die Wabengeometrie des Protectors ermöglicht eine sichere Fahrzeugrückhaltung

MEISER Road Safety bietet hochwertige Fahrzeug-Rückhaltesysteme und Sonderlösungen für Bundesstraßen, Landstraßen, Autobahnen und andere Verkehrsbereiche. Die Systeme vereinen hohe Stabilität, Langlebigkeit und Effizienz. Sie zeichnen sich durch geprüfte Sicherheit und praxisgerechte Installationslösungen aus. So verbinden sie Funktionalität, innovative Technik und ästhetisches Design, um Verkehrsteilnehmer zuverlässig zu schützen und den Anforderungen auf Baustellen, entlang stark frequentierter Verkehrswege und gewerblich genutzten Flächen gerecht zu werden.

meiser.de/geschaeftsfelder/road-safety



Solar Systems



Innovative Montagetechnik für die Energie von morgen



Das Zweifuß-Montagesystem MEISER Portrait in einem Solarpark in Nonnweiler

MEISER Portfolio

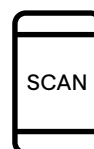


Der VOLTWING ECO auf dem Gelände von MEISER Solar in Losheim am See

MEISER entwickelt leistungsstarke Montagesysteme für Photovoltaikanlagen, die konsequent auf Langlebigkeit, einfache Montage und maximale Stabilität ausgelegt sind. Zum Portfolio gehören Unterkonstruktionen für großflächige Solarprojekte und Carport-Systeme mit modularen Konstruktionen.

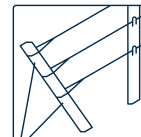
Planung, Statik und Ausführung greifen dabei nahtlos ineinander. Alle Lösungen sind praxisnah konzipiert, genehmigungsfähig geplant und auf eine effiziente Umsetzung ausgelegt. Entwicklung, Fertigung und Verzinkung erfolgen dabei ausschließlich in unseren eigenen Werken.

meiser.de/geschaeftsfelder/solar-systems



Agri Solutions

Echte Kompetenz für wachsende Ansprüche



Die Haken am MEISER Weinbergpfahl bieten zuverlässigen Halt für Drähte im Weinberg

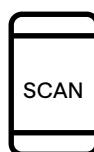


Auf einem Weingut in Rheinland-Pfalz bringen unsere Weinbergpfähle klare Ordnung in die Rebzeilen

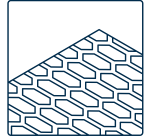
MEISER Agriculture Solutions vereint innovative Produktmarken für Weinbau und Obstbau unter einem Dach. Mit Lösungen der führenden Marken Dr. Reisacher, JULIEN, CUGNART und MEISER Fassreifen unterstützen wir Winzer und Obstbauern weltweit bei einer effizienten Bewirtschaftung, der zuverlässigen Absicherung ihrer Anlagen sowie einer hochwertigen Verarbeitung.

Qualität, Langlebigkeit und praxisgerechte Technik stehen dabei im Mittelpunkt und sichern professionelle Ergebnisse unter anspruchsvollen Bedingungen im täglichen Einsatz.

meiser.de/geschaeftsfelder/agri-solutions



Expanded Metal



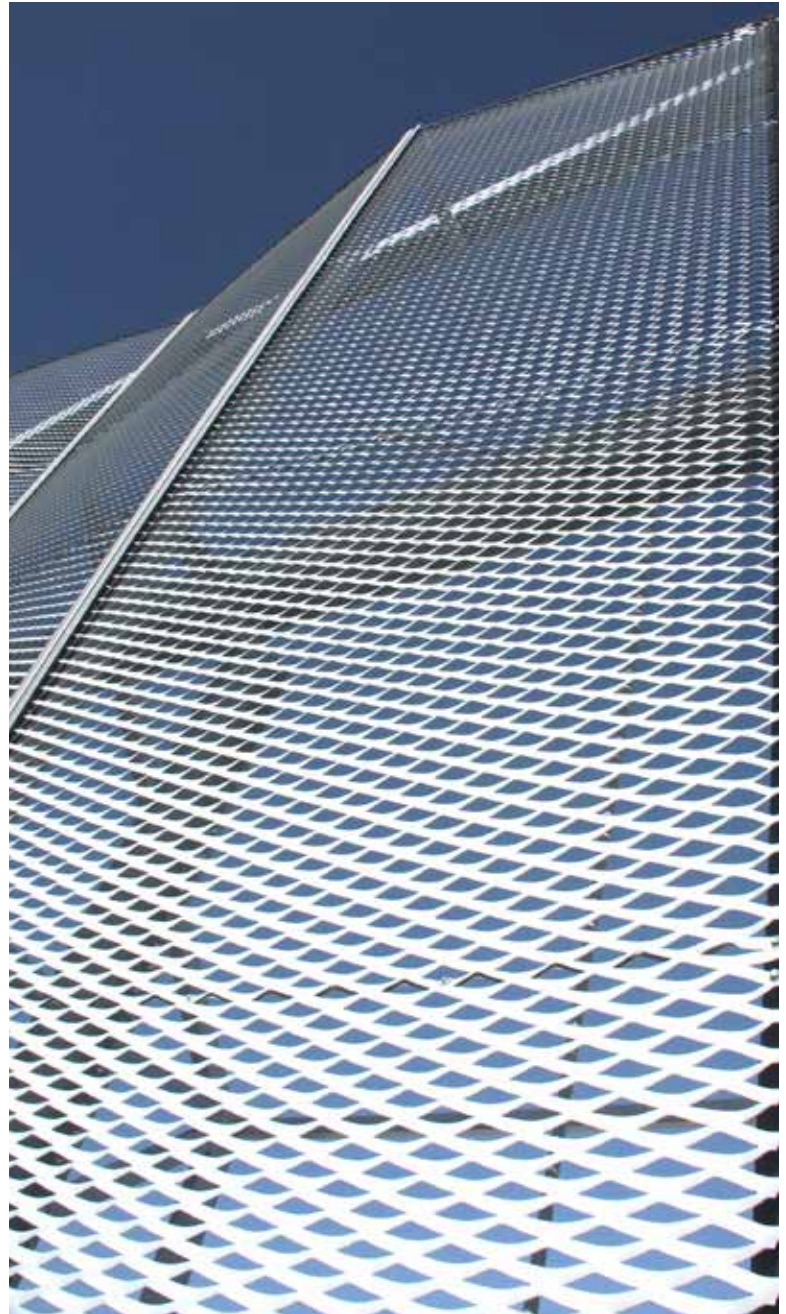
Maßgeschneiderte Streckmetall-Geometrien in Bestform

Streckmetall ist ein vielseitiges und nachhaltiges Metallprodukt, das durch systematisches Verformen eines Metallblechs entsteht und hohe Stabilität, Flexibilität sowie Langlebigkeit vereint. Mit verschiedenen Maschenformen wie Rauten-, Quadrat-, Experf- oder Langsteg-Maschen bietet es maßgeschneiderte Lösungen für Architektur, Industrie und Technik. Streckmetall kommt unter anderem in Batterien, im Automobilbau, bei Filtern sowie für Schutz- und Sicherheitslösungen, belüftete Fassaden, Geländerfüllungen oder dekorative Elemente zum Einsatz – stets ressourcenschonend und ohne Materialverlust produziert. Seine offene Gitterstruktur kombiniert Funktionalität, Sicht- und Lichtdurchlässigkeit und schafft gleichzeitig ästhetisch ansprechende Ergebnisse. Durch die Anpassbarkeit von Maschenweite und Materialstärke lassen sich spezifische Anforderungen präzise erfüllen, wodurch Streckmetall sowohl in praktischen als auch gestalterischen Anwendungen überzeugt.

meiser.de/geschaeftsfelder/expanded-metal

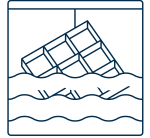


Unser Streckmetall überzeugt durch seine Anpassungsfähigkeit in unterschiedlichsten Einsatzbereichen



An der Fassade des Bilbao Exhibition Centre in Spanien verleiht großmaschiges Streckmetall der Architektur ein modernes und markantes Erscheinungsbild

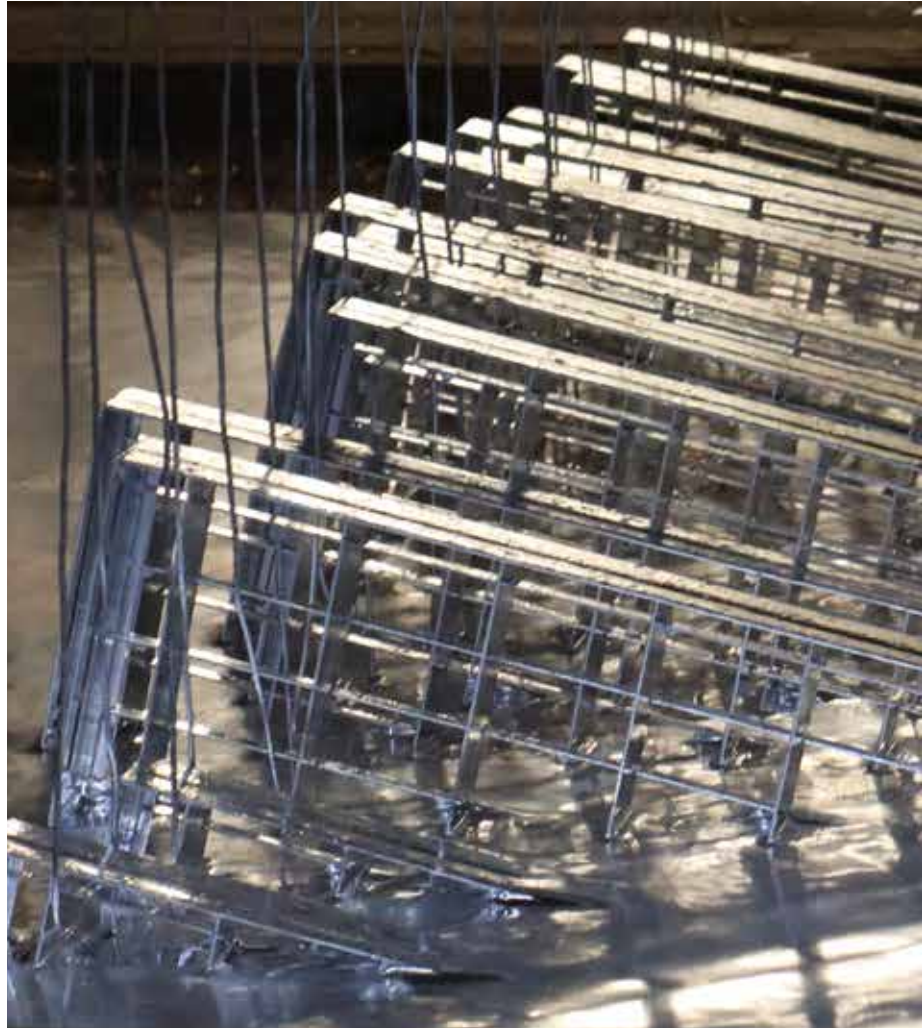
Coating



Präzise Beschichtungslösungen für verlässlichen Korrosionsschutz

Verzinken ist eine unserer Kernkompetenzen: Nahezu alle MEISER Produkte erhalten so einen langfristigen Korrosionsschutz aus der eigenen Wertschöpfungskette. Schon seit 1969 verzinken wir in Schmelz-Limbach in Eigenregie, seit Sommer 2011 arbeitet hier auch eine zusätzliche moderne Feuerverzinkungsanlage; Anfang 2020 folgte eine weitere Anlage am Standort Oelsnitz. Auf beiden Linien schließen wir den Produktionsprozess der meisten unserer Produkte ab – die Feuerverzinkung ist der letzte, entscheidende Schritt und schützt über viele Jahre ohne besonderen Instandhaltungsaufwand. Während an unserem Standort in Saarlouis weiterhin auch eine Lohnverzinkung einzelner Stücke angeboten wird und auch eine Pulverbeschichtung genutzt werden kann, ergänzt am Standort St. Ingbert unsere Bandverzinkung das Portfolio, denn hier wird Spaltband im Durchlaufverfahren veredelt.

meiser.de/geschaeftsfelder/coating



Stückverzinkung schützt dauerhaft vor Korrosion und sichert so eine robuste, wartungsarme Nutzung im Außenbereich

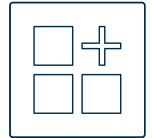


Pulverbeschichtung bietet hervorragenden Korrosionsschutz und echte Gestaltungsvielfalt, sodass sich auch Wunschfarben realisieren lassen

Via Bandverzinkung lässt sich eine gleichmäßige Oberfläche bei wirtschaftlicher Verarbeitung und konstant hoher Materialqualität gewährleisten



Other Solutions



Vielseitige Lösungen für besondere Herausforderungen



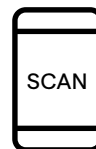
ALFIX Baugerüste gewährleisten sichere und effiziente Arbeitsabläufe auf anspruchsvollen Baustellen

ALFIX entwickelt und produziert seit 75 Jahren praxismgerechte Gerüstsysteme für den professionellen Einsatz. Das Unternehmen bietet Lösungen für Fassaden-, Modul-, Fahrgerüst- und Überdachungssysteme und deckt damit unterschiedliche Anforderungen auf der Baustelle ab. ALFIX ist ein Unternehmen von MEISER und ergänzt das Portfolio um Gerüstsysteme.

MEA Schiebebeschläge sind hochwertige Führungs- und Tragkomponenten, die speziell für den manuellen Transport von hängenden Lasten, Schiebetüren und Schiebetoren entwickelt wurden. Sie zeichnen sich durch ein modular aufeinander abgestimmtes Sortiment aus, das eine hohe Lebensdauer und präzise Funktion garantiert.

meiser.de/geschaeftsfelder/other-solutions

MEISER Portfolio



MEA Schiebebeschläge bringen Bewegung in feste Strukturen



Our MEISER gratings were installed at the IKEA in Vienna

Der MEISER Gitterrost

Industriebeläge im Überblick



Der Aussichtsturm in Presseck

Gitterroste sind Bauelemente, die bei geringem Eigengewicht und gleichzeitig hoher Transparenz eine hohe Tragfähigkeit bieten. Die formschlüssige Verbindung von Trag- und Füllstäben mit der Einfassung macht den Gitterrost zu einem stabilen und zugleich optisch klaren Produkt. Die Anwendungsmöglichkeiten sind vielfältig: In Industrie und Architektur werden Gitterroste breit eingesetzt. Als robuster, sicherer und dennoch leichter Bühnenbelag sind sie in vielen Bereichen der Schwerindustrie etabliert. Auch in Raffinerien, Kraftwerken, Stahlhütten, Minen und auf Ölplattformen werden Gitterroste verbaut. Stahlbauer, Metallbauer und Schlosser nutzen Gitterroste in ihrem Gewerk. Als Bühnenbelag und als Fachboden finden Gitterroste in der Logistikbranche zunehmend Verwendung. Architekten und Bauherren schätzen den Gitterrost als ästhetisches und gleichzeitig funktionelles Produkt – ob als Fassadenverkleidung, Deckenabhängung oder Sonnenschutz.



Gitterroste punkten in Architektur und Industrie

Gitterroste als Beschattung in Freiburg-Hochdorf





Die Aussichtsplattform BiggeBlick in Attendorf



Gitterroste von MEISER als Laufweg auf der Brücke Bad Oyenhausen

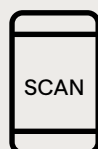
MEISER bietet weltweit ein sehr breites Sortiment an Gitterrosten. Die Vielfalt der Anwendungen verlangt eine entsprechend große Produktvielfalt. Gemeinsam mit Ihnen wählen wir den passenden Gitterrost aus unserem Sortiment. Gitterroste sind fast immer sicherheitsrelevant – dieser Verantwortung sind wir uns bewusst. Wer in großer Höhe auf einer Plattform aus MEISER Gitterrosten steht, erkennt die Bedeutung von Qualität und Verlässlichkeit. Von der Planung bis zur Auslieferung setzen wir hohe Maßstäbe an unsere Produkte. MEISER Gitterroste sind zu 100 % made by MEISER. Mehr als 80 % aller Gitterroste werden in unseren beiden Werken im Saarland und Vogtland auf Maß für Sie hergestellt. Unsere Mitarbeiter unterstützen und beraten Sie gern bei der Planung Ihrer Projekte. Auch statische Berechnungen und das Erstellen von Aufmaßen gehören zu unserem Leistungsumfang.

MEISER Gitterroste – Konzepte, die tragen.

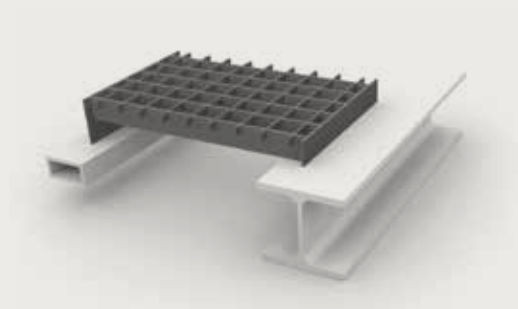
Fachbegriffe –
das MEISER

ABC

Die wichtigsten
Informationen kompakt
auf einen Blick

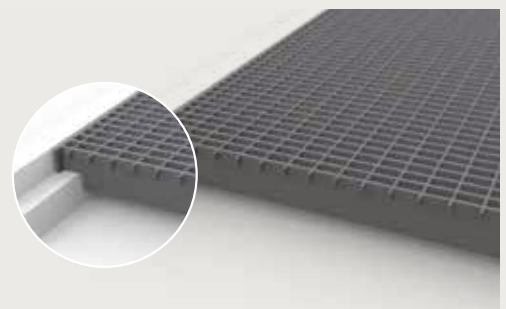


Aufstellung



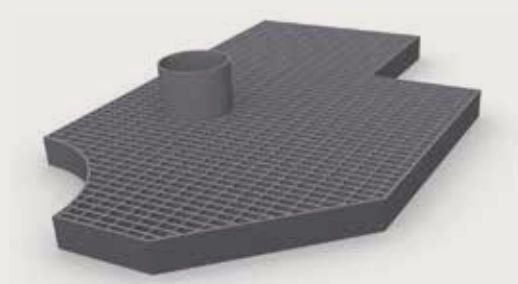
Verstärkte und erhöhte Randeneinfassung nach unten, z. B. um eine bestimmte Bauhöhe zu erreichen.

Ausgeklinkter Tragstab



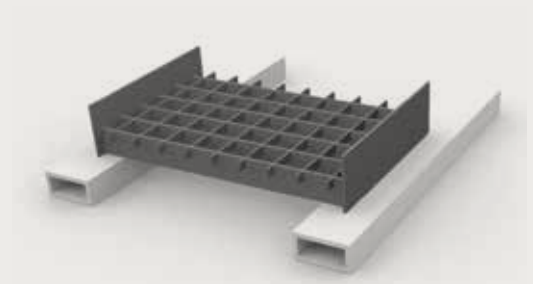
Spezielle Ausklinkung der Tragstäbe und Randeneinfassung im Auflagebereich (maximal halbe Tragstabhöhe).

Aussparungen



Abschnitte, Schrägschnitte oder Ausschnitte am oder im Gitterrost. Ist die Schnittlänge kleiner als 0,5 m, spricht man von Kleinaussparungen.

Erhöhte Einfassung



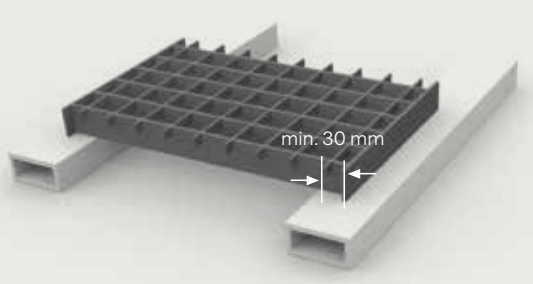
Eine erhöhte Einfassung, auch Fußleiste genannt, wird auf- oder angeschweißt und erhöht die Sicherheit beim Begehen bzw. schützt vor Abrutschen an den Kanten. Sie ist erforderlich, wenn der Abstand zwischen Rost und angrenzendem Bauteil mehr als 30 mm beträgt.

Füllstäbe



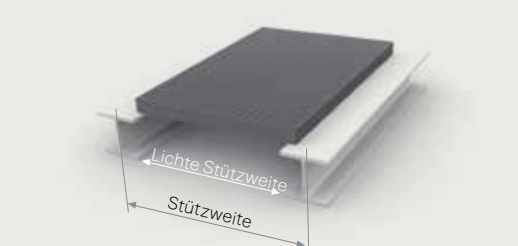
Die Füllstäbe verlaufen quer zu den Tragstäben und verbinden diese miteinander, indem sie an den Kreuzungspunkten verpresst und/oder verschweißt werden.

Gitterrostauflagen



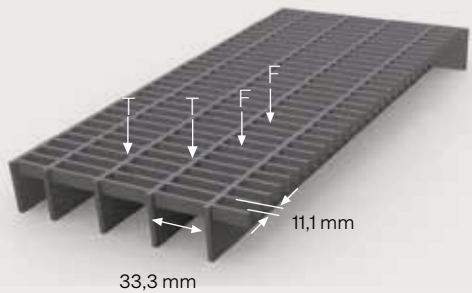
Als Gitterrostauflagen bezeichnet man die auf der Unterkonstruktion aufliegende Länge der Tragstabenden. Sie sollte der Höhe der Tragstäbe entsprechen, jedoch mindestens 30 mm betragen.

Lichte Stützweite & Stützweite

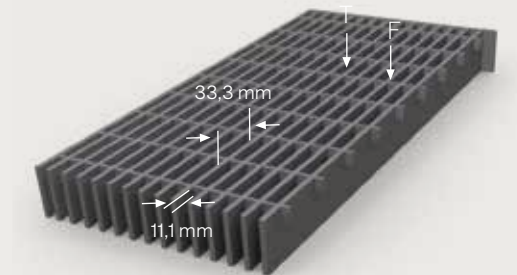


Die lichte Stützweite betrachtet das lichte Maß zwischen zwei Auflagern. Die Stützweite ist das Maß von Mitte zu Mitte des Auflagers in Tragstabrichtung.

Maschenbild

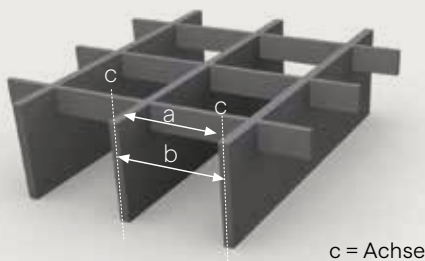


Das Maschenbild wird maßgeblich bestimmt von der Maschenteilung, wobei Tragstäbe (T) und Füllstäbe (F) unterschiedliche Abstände haben können. In allen Tabellen ist der erste Wert der Abstand der Tragstäbe, der zweite



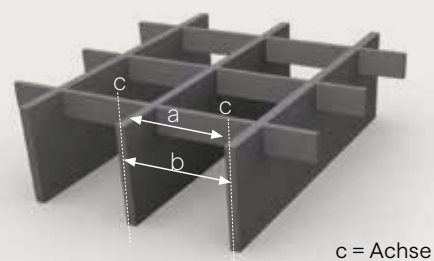
Wert der Abstand der Füllstäbe. Wir verdeutlichen dies hier am Beispiel $33,3 \times 11,1$ bzw. $11,1 \times 33,3$ (Abstand von Stabmitte zu Stabmitte).

Maschenteilung



(b) Maß von Achse zu Achse, jeweils bei Trag- und Füllstäben.

Maschenweite



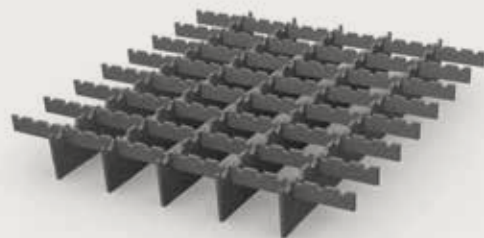
(a) Lichtes Maß jeweils zwischen Trag- und Füllstäben.

Randeinfassungen



Alle Roste werden in der Regel rundum mit Flacheisen, T-Profilen, U-Profilen oder Sickenprofilen eingefasst.

Rutschhemmung



Ausklinkung von Trag- bzw. Füllstäben zur Erhöhung der Rutschsicherheit.

Tragstäbe



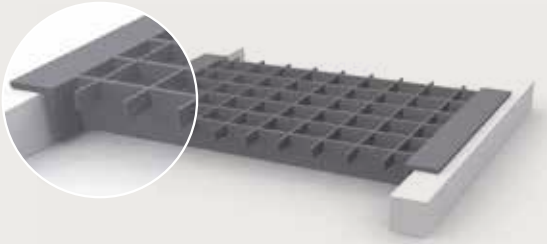
Tragstäbe sind lastaufnehmende, senkrecht stehende Flacheisen, die in parallelem Abstand zueinander von Auflage zu Auflage verlaufen.

Verlegeluft/Verlegespiel



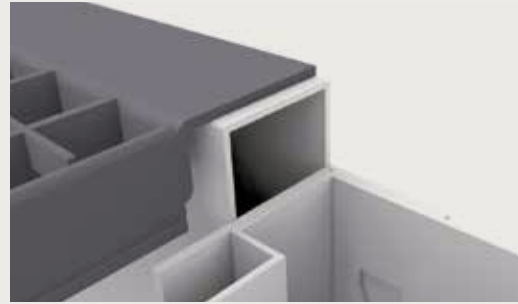
Das Verlegespiel dient bei der Montage zum Ausgleich von Toleranzen zwischen Stahlbau und Gitterrostbelag.

Winkelkragen

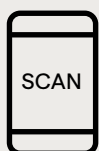


Ein- oder mehrseitig an den Gitterrost angeschweißter Winkel. Die Steghöhe des Winkels sollte bei dieser Ausführung mindestens der Tragstabhöhe entsprechen.

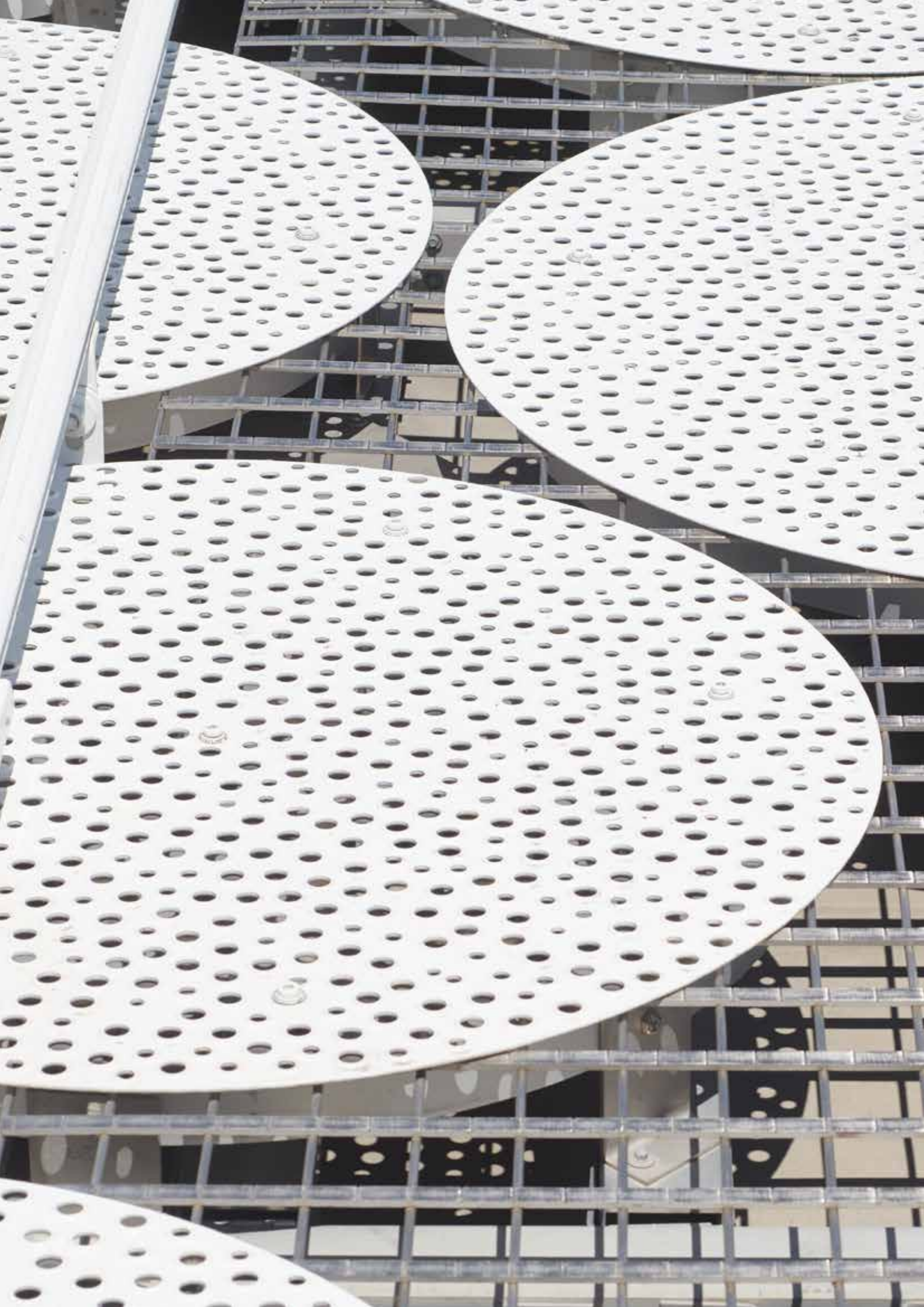
Z-Profil / MEISER Spezialwinkelkragen



Winkelprofil mit zwei Kantungen, ähnlich dem Winkelkragen, bei dem das Profil in eine Ausklinkung im Tragstab kragt.



Mehr Informationen zu unseren
Produkten finden Sie hier.



Pressroste

28	Anwendungen
34	Vollroste
	Schwerlastroste
35	Jalousieroste
	VP-Jalousieroste

MEISER Pressroste – in der Anwendung

Unbegrenzte Einsatzmöglichkeiten



Fassaden

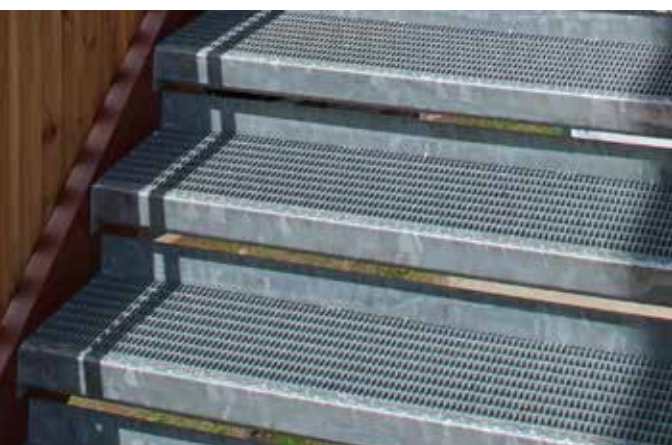
MEISER Gitterroste eignen sich ideal als Fassadenelemente, wenn Architektur und Funktion zusammenspielen sollen: Sonnenschutz, Sichtschutz und Luftführung lassen sich je nach Ausführung gezielt kombinieren.

Exklusive Designroste mit speziell profilierten Aluminium-Lamellen – für wirkungsvollen Sonnenschutz bei gleichzeitig natürlicher Luftzufuhr und einem spürbaren Klimatisierungseffekt. optisch lassen sie sich per Eloxal oder Beschichtung individualisieren und sie reduzieren Transparenz dort, wo sie nicht gewünscht ist, und werden auch als Verkleidung u. a. an Fassaden eingesetzt; verschiedene Lamellenwinkel schaffen hier beispielsweise abgestufte Offenheit. Horizontale oder vertikale Linien können betont werden und zeigen sich elegant als edel-hochwertige Fassadenverkleidung.

Die mit MEISER Pressrosten verkleidete Fassade der Ecole St. Sophie



Detailaufnahme aus dem CTLES Paris



Oben: MEISER Gitterroststufen verbaut in der Ecole Privée Notre-Dame Sainte-Sophie in Luxemburg
Unten: Detailaufnahme der verbauten Stufen am Aussichtsturm Presseck

Stufen

MEISER Gitterroststufen sind für Treppen, Zugänge und Wartungsbereiche ausgelegt, in denen belastbare und sichere Trittplächen gefragt sind. Als Pressroststufen fertigen wir sie im gleichen Verfahren wie Pressroste – passend zu den Anforderungen Ihres Projekts. Pressroststufen können aus Stahl, Edelstahl oder Aluminium hergestellt werden.

Für zusätzliche Sicherheit lässt sich die Trittpläche mit einer Rutschhemmung bis R13 ausführen. Wenn große Spannweiten zu berücksichtigen sind, liefern wir Pressroststufen auch mit Schwerlasttragstäben, damit die geforderte Belastbarkeit erreicht wird.

Sie erhalten eine Stufenlösung, die sich in Material und Ausführung auf Ihre Anwendung abstimmen lässt. Gern unterstützen wir Sie bei der Auswahl der passenden Ausführung.



Der MEISER Pressrost

Der Pressrost ist heute der in Europa am häufigsten eingesetzte Gitterrosttyp. Durch eine vom Schweißpressrost deutlich abweichende Produktionstechnologie, die eine wesentlich größere Variantenvielfalt ermöglicht, findet er fast unbegrenzte Einsatzmöglichkeiten.

Das Maschenbild kann sehr flexibel gestaltet werden, ebenso die Höhe und Stärke der Tragstäbe. In Kombination mit den unterschiedlichen Materialien, aus denen sich Pressroste fertigen lassen, entstehen exakt auf die Kundenwünsche und den Anwendungszweck zugeschnittene Gitterroste. Wir behaupten nicht, dass der Pressrost der bessere Gitterrost ist, sicherlich ist es jedoch der schönere und auch individuellere Gitterrost, verglichen mit dem Schweißpressrost.

Beim Pressrost werden die Füllstäbe, die in der Regel aus kaltgewalztem Flachstahl bestehen, in die zuvor ausgestanzten Tragstäbe eingepresst. Die Randeinfassung wird als T-Profil oder als Flacheisen ausgeführt und im Widerstandsschweißverfahren angebracht. Sofern eine erhöhte Rutschgefahr besteht, können Pressroste in Gleitschutzausführung hergestellt werden. Dazu werden Trag und/oder Füllstäbe an der Oberseite ausgeklinkt. Bei Pressrosten sind die gegenüberliegenden Endmaschen in der Regel gleich groß. Hier gilt jedoch das bereits vorher Gesagte: Der Phantasie und Variantenvielfalt sind bei Pressrosten fast keine Grenzen gesetzt.

Gängige Maschenteilung bei Tragstäben von 2 bis 3 mm

Tragstab	Füllstab								
11,1	11,1	16,65	–	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
21	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
22,2	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
33,3	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
44,4	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
55,5	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
66,6	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
99,9	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9

Gängige Maschenteilung bei Tragstäben von 4 bis 5 mm

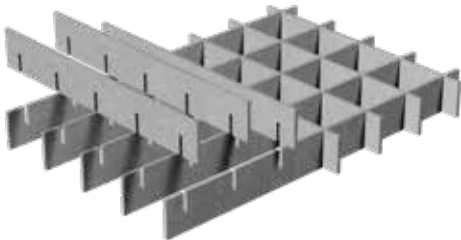
Tragstab	Füllstab								
21	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9		
25	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9		
33,3	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9		
50	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9		
66,6	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9		
99,9	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9		

Für Sonderwünsche stehen wir Ihnen jederzeit zur Verfügung!

Standardtragstabprofile			
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm	Tragstab 4 mm	Tragstab 5 mm
20 × 2	20 × 3	–	–
25 × 2	25 × 3	25 × 4	25 × 5
30 × 2	30 × 3	30 × 4	30 × 5
35 × 2	35 × 3	35 × 4	35 × 5
40 × 2	40 × 3	40 × 4	40 × 5
45 × 2	45 × 3	45 × 4	45 × 5
50 × 2	50 × 3	50 × 4	50 × 5
–	60 × 3	60 × 4	60 × 5
–	70 × 3	70 × 4	70 × 5
–	80 × 3	80 × 4	80 × 5
–	90 × 3	90 × 4	90 × 5
–	100 × 3	100 × 4	100 × 5
–	–	–	110 × 5
–	–	–	120 × 5
–	–	–	130 × 5
–	–	–	140 × 5
–	–	–	150 × 5
–	–	–	160 × 5
–	–	–	170 × 5

Vollroste

Der Vollrost trägt diesen Namen, weil die Trag- und Füllstäbe den gleichen Querschnitt haben und dadurch gleich hoch sind. Als Tragstab gilt derjenige, der an beiden Enden aufliegt und dessen Unterseite nicht geschlitzt ist. Die Vorteile gegenüber dem normalen Pressrost liegen in einem erhöhten Sichtschutz und einem ansprechenden Design.



Gängige Maschenteilung bei Tragstäben von 2 bis 3 mm					
Tragstab	Füllstäbe				
22,2	16,65	22,2	–	44,4	66,6
33,3	16,65	22,2	33,3	–	66,6
44,4	16,65	22,2	–	44,4	–
66,6	16,65	22,2	33,3	–	66,6

Gängige Maschenteilung bei Tragstäben von 5 mm					
Tragstab	Füllstäbe				
33,3	16,65	33,3	66,6	99,9	
66,6	16,65	33,3	66,6	–	
99,9	16,65	33,3	–	99,9	

Standardtragstabprofile		
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm	Tragstab 5 mm
25 × 2	25 × 3	–
30 × 2	30 × 3	30 × 5
35 × 2	35 × 3	35 × 5
40 × 2	40 × 3	40 × 5
45 × 2	45 × 3	45 × 5
50 × 2	50 × 3	50 × 5
–	60 × 3	60 × 5
–	70 × 3	70 × 5
–	80 × 3	–
–	90 × 3	–
–	100 × 3	–

Schwerlastroste

Bereits am Namen können Sie den Einsatzzweck der MEISER Schwerlastroste erkennen. Diese Gitterroste sind Pressroste mit besonders hohen und/oder dicken Tragstäben. Auch der Füllstab wird in der Dimensionierung entsprechend angepasst. Eine mögliche Gegenverzahnung beim Pressvorgang verleiht den MEISER Schwerlastrosten zusätzliche Stabilität, sodass Flächenlasten über 50 Tonnen und Raddrucklasten von 10 Tonnen problemlos dargestellt werden können.

Die genaue Ausführung passen wir von Fall zu Fall an die Stützweiten und den Verwendungszweck an. Eine Fertigung in Edelstahl ist ebenfalls möglich.



Gängige Maschenteilung			
Tragstab	Füllstäbe		
25	50	75	100
50	50	75	100
75	50	75	100
100	50	75	100

Standardtragstabprofile		
Tragstab 8 mm	Tragstab 10 mm	Tragstab 12 mm
80 × 8	80 × 10	–
90 × 8	90 × 10	–
100 × 8	100 × 10	100 × 12
110 × 8	110 × 10	110 × 12
120 × 8	120 × 10	120 × 12
130 × 8	130 × 10	130 × 12
140 × 8	140 × 10	140 × 12
150 × 8	150 × 10	150 × 12
–	–	160 × 12
–	–	170 × 12
–	–	180 × 12
–	–	190 × 12
–	–	200 × 12

Jalousieroste

Manchmal ist ein Zuviel an Transparenz nicht gewünscht. In diesen Fällen kommt der Jalousierost zum Einsatz. Seine Anwendungsvielfalt ist groß und beschränkt sich nicht nur auf Bodenbeläge bei Brücken, Laufstegen und Übergängen. Als Sonnenschutz oder Verkleidungselement wird der Jalousierost auch bei Lüftungsgittern, Fassaden und Deckenabhängungen eingesetzt.

MEISER bietet den Jalousierost in Stahl, Aluminium und Edelstahl an. Die Füllstäbe können in einem Winkel von 15°, 30° oder 45° eingepresst werden, sodass unterschiedliche Grade an Transparenz erzielt werden können. Bei der Planung ist zu beachten, dass bei diesem Rosttyp nur Tragstablängen bis ≤1.500 mm und Füllstablängen bis ≤1.200 mm hergestellt werden können.

Hinweis: Eine 15° Füllstabneigung ist technisch nur bei einer Tragstabstärke von 3 mm möglich. Bitte kontaktieren Sie uns hierzu vorab.



Gängige Maschenteilung			
Tragstab			
33,3	22,2	33,3	66,6
66,6	22,2	33,3	66,6
99,9	22,2	33,3	66,6

Standardtragstabprofile	
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm
30 × 2	30 × 3
35 × 2	35 × 3
40 × 2	40 × 3
45 × 2	45 × 3
50 × 2	50 × 3
–	60 × 3
–	70 × 3
–	80 × 3
–	90 × 3
–	100 × 3

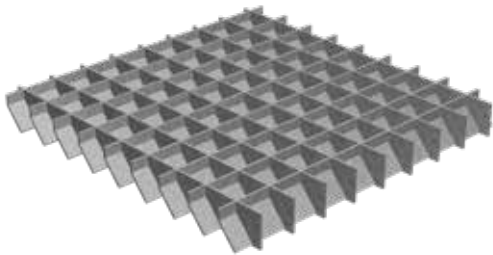
Die Schwerlastroste von MEISER tragen zuverlässig und robust



VP-Jalousieroste

Diese Sonderausführung des Jalousierostes kombiniert die technischen Eigenschaften eines klassischen Press- und Vollrosters mit dem ansprechenden Design eines Jalousierostes. Der VP-Jalousierost eignet sich insbesondere als Fassadenverkleidung; durch seine statischen Vorteile wird er aber auch gerne als Übergang oder Laufstegbelag eingesetzt.

Der Winkel der Füllstäbe lässt sich bei dieser Ausführung frei wählen. Die Tragkraft des VP-Jalousierostes profitiert von der mit 10 mm sehr gering ausfallenden Stanztiefe der Tragstäbe. MEISER bietet den VP-Jalousierost in Stahl, Aluminium und Edelstahl an. Eine Ausklinkung der Tragstäbe ist möglich, sodass bei dieser Variante auch eine hohe Rutsicherheit gegeben ist. Bei diesem Rosttyp können Füllstablängen nur bis 1.250 mm hergestellt werden.



Gängige Maschenteilung				
Tragstab				
22,2	22,2	33,3	44,4	66,6
33,3	22,2	33,3	44,4	66,6
44,4	22,2	33,3	44,4	66,6
66,6	22,2	33,3	44,4	66,6
99,9	22,2	33,3	44,4	66,6

Standardtragstabprofile	
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm
30 × 2	30 × 3
35 × 2	35 × 3
40 × 2	40 × 3
45 × 2	45 × 3
50 × 2	50 × 3

Erstgenanntes Maß = Tragstabrichtung; Rostaußenmaße

Rinnenroste

Rinnenroste von MEISER werden aus Stahl, Edelstahl oder Aluminium gefertigt – passend zum Einsatzbereich, zur Umgebung und zur geforderten Belastung. Die Rinnenabdeckungen sind bis zu einer maximalen Abmessung von 300 × 1.500 mm erhältlich und können von begehbaren Anwendungen bis hin zu Lkw-befahrten Bereichen ausgelegt werden.

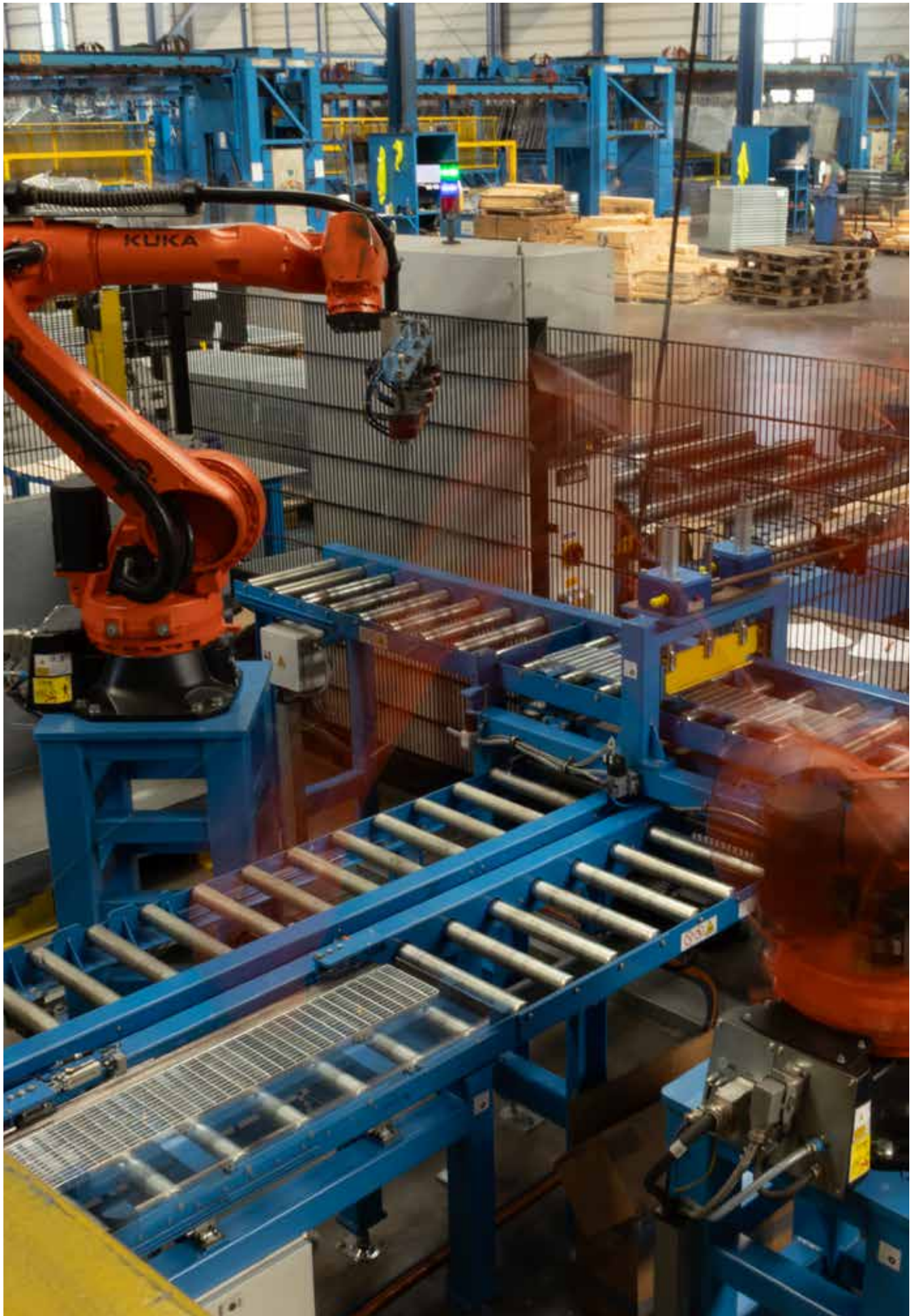
Mit einer Produktionskapazität von ca. 20.000 Stück pro Monat schaffen wir Planungssicherheit auch bei größeren Stückzahlen.

Die genaue Ausführung stimmen wir auf Stützweite, Belastung und Verwendungszweck ab. Eigene Statik- und Prüfstandtechnik unterstützt dabei eine verlässliche Auslegung und geprüfte Qualität. Durch die frühzeitige Einbindung unserer Forschung und Entwicklung entstehen maßgeschneiderte Rinnenabdeckungen, die technische Anforderungen, Wirtschaftlichkeit und Anwendungssicherheit gezielt verbinden.



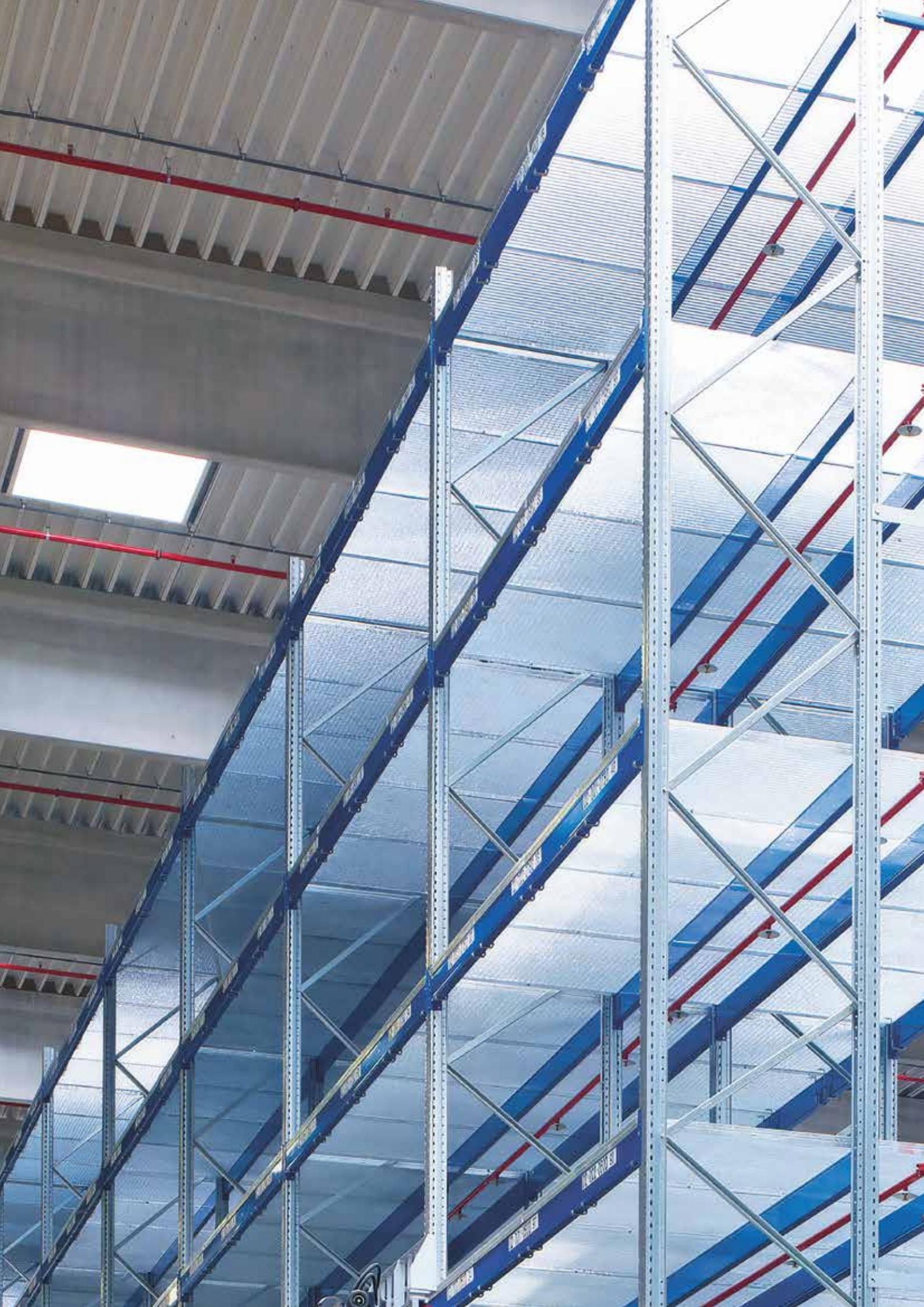
Gängige Maschenteilung						
Tragstab	Füllstäbe					
22,2	11,1	22,2	33,3	44,4	66,6	99,9
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	66,6	99,9
44,4	11,1	22,2	33,3	44,4	66,6	99,9
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	66,6	99,9
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	66,6	99,9

Standardtragstabprofile	
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm
20 × 2	20 × 3
25 × 2	25 × 3
30 × 2	30 × 3
35 × 2	35 × 3
40 × 2	40 × 3



Pressrostvarianten

Bei MEISER findet sich die modernste Technik, wie die Biege-roboter in unserer Neuen Verzinkerei in Schmelz-Limbach



Regalroste

38	Anwendungen
40	Aufgelegte Ausführungen
42	Eingelegte Ausführungen
47	Checkliste

MEISER Regalroste – in der Anwendung

Übersichtlich und funktional lagern

MEISER Regalroste haben in Logistiksystemen entscheidende Vorteile gegenüber anderen Regalbelägen. Neben ihrer Langlebigkeit sind vor allem Licht- und Wasserdurchlässigkeit zu nennen.

Beim Einsatz von Sprinkleranlagen ist dies ein wichtiger Faktor. Die hohe Transparenz des Gitterrostes ermöglicht einen hohen Lichteinfall und damit Helligkeit im Logistiksystem; außerdem ist die Regalbelegung auch von unten erkennbar. Ausgeklügelte Detaillösungen erleichtern die Montage der Gitterroste und bieten einen zusätzlichen, integrierten Nutzen. Auf den folgenden Seiten präsentieren wir Ihnen unsere Lösungen, die gemeinsam mit den führenden Anbietern von Logistiksystemen entwickelt wurden.



Stabil, licht- und wasserdurchlässig lagern



Regalrostvarianten

Unten: Ausgeklügelte Detaillösungen für Lagerbedingungen nach Maß

Oben: Auch im Hochregallager stabil und sicher

Aufgelegte Ausführungen

Diese Varianten des MEISER Regalrostes ermöglichen eine leichte Arretierung auf den Traversen der Regalkonstruktion. Dazu erhält die nach unten verlängerte T-Profileinfassung eine Ausklinkung, die speziell auf die Traversenbreite abgestimmt ist. Die Ausklinkung erfolgt

bis auf die Tragstabhöhe, sodass die Tragstäbe als statisch bestimmendes Element bündig auf der Traverse aufliegen. Im Detail lassen sich nochmals spezielle Anpassungen vornehmen, die im Folgenden beschrieben sind.

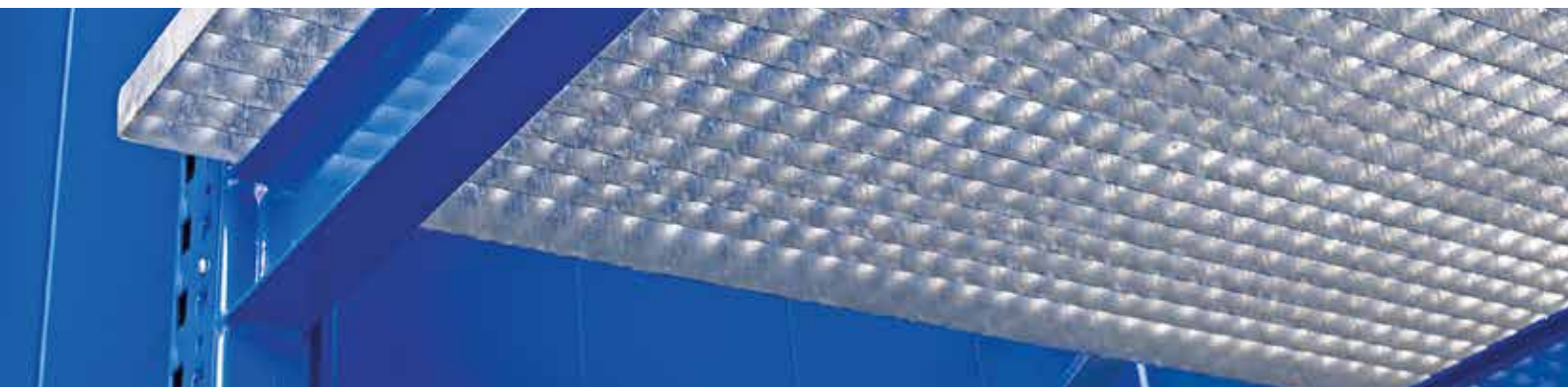
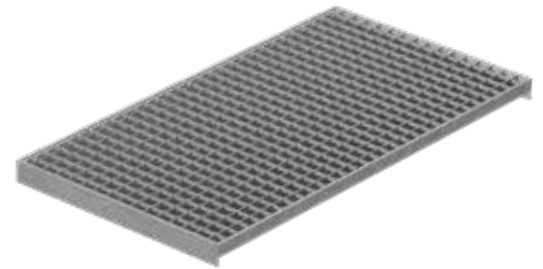
Regalrost mit ausgeklinkter T-Profileinfassung

Dies ist die übliche Ausführung, die kostengünstig zu fertigen und für verschiedene Regale mit gleicher Tiefe, aber unterschiedlichen Traversen geeignet ist.



Regalrost, Tragstabseite mit erhöhter Randeinfassung

Dieser Gitterrost hat eine erhöhte Randeinfassung, jedoch nur an den Tragstabenden. Dadurch ist die Arretierung weniger ausgeprägt und der Einsatzzweck ist flexibler, da man nicht an eine bestimmte Traversenbreite gebunden ist.



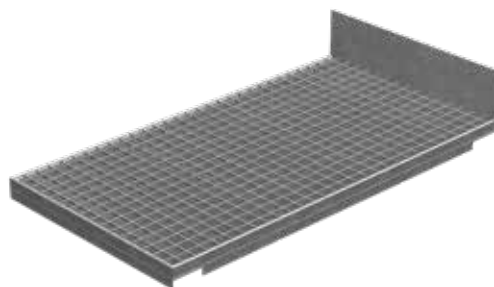
MEISER Regalroste aus eigener Feuerverzinkung stehen für Langlebigkeit und effiziente Lagerhaltung



Vielfältige Regalrostvarianten ermöglichen individuelle Gestaltungen

Regalrost, ausgeklinkt mit Durchschiebesicherung

In Regalsystemen ist eine Durchschiebesicherung ein wichtiges Sicherheitselement. Wenn diese separat eingebaut werden muss, verursacht dies beträchtliche Kosten. MEISER hat den Regalrost mit integrierter Durchschiebesicherung im Sortiment. Dabei wird die Rückseite mit einem verstärkten Flacheisen eingefasst, dessen Höhe frei wählbar ist.



Regalrost mit zusätzlichen Ausklinkungen im Auflagebereich für Doppelregale

Auch für die sogenannten Doppelregale hat MEISER einen speziellen Gitterrost entwickelt. Zusätzliche Ausklinkungen erlauben eine durchgehende Verbindung über das Doppelregal hinweg. Eine schnelle Montage ist gewährleistet.



Regalrostvarianten



Eingelegte Ausführungen

Neben den aufgelegten Varianten hat MEISER diese Lösung entwickelt. Dabei werden die Tragstabenden mit einem Z-förmigen Spezialprofil eingefasst, das im Widerstandsschweißverfahren mit den Tragstäben verbunden wird. Dieser Regalrost ist dadurch ebenfalls

sehr belastbar. Ein wesentlicher Vorteil des eingelegten Regalrostes ist die verbesserte Nutzhöhe der Regalplätze. Da dieser Regalrost zwischen den Längstraversen eingehängt ist, wird die Einschubhöhe eines Regalfaches nicht durch den Gitterrostbelag vermindert.

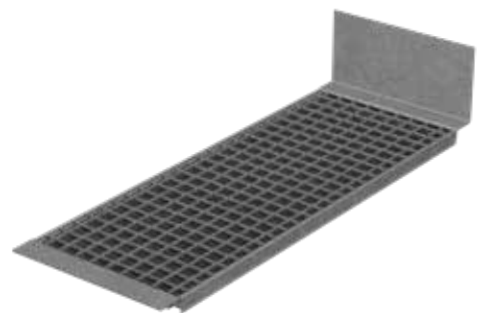
Regalrost mit Z-Winkelprofileinfassung/ MEISER Spezialwinkelkragen

Dies ist die gängigste Ausführung des eingelegten Regalrostes. Als Winkelkragen dient dabei unser selbst entwickeltes Walzprofil, das in die Tragstäbe eingesteckt und zusätzlich verschweißt wird.



Regalrost mit Z-Winkelprofileinfassung und Durchschiebesicherung

Auch der eingelegte Regalrost kann mit einer Durchschiebesicherung angeboten werden. Hierbei wird das Z-Spezialprofil um einen weiteren Schenkel ergänzt, der ein Durchschieben der Ware verhindert.



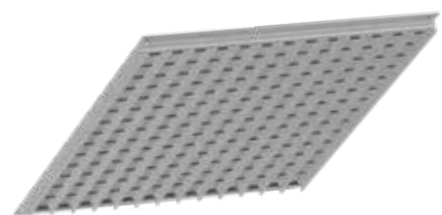
Regalrost für Doppelregale

Dieses Regalrostelement besteht aus zwei Gitterrosten, die durch Ausklinkungen im mittleren Bereich zu einer Einheit verbunden werden. Dadurch entsteht eine durchgehende Verbindung über dem Doppelregal, die volle Regalhöhe bleibt erhalten.



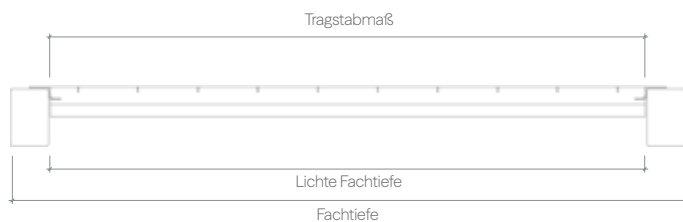
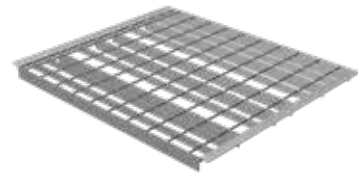
Regalrost eingelegt mit Wärmestablech – Variante Gitterrost

Dieser Rost wurde speziell für den gesetzlich geforderten Brandschutz entwickelt. Ein 0,8 mm starkes, sendzimirverzinktes Glatblech wird auf die U-Profile bzw. bei Gitterrosten auf die Z-Profile montiert und fungiert somit als Wärmestablech.



MEISER Modul – Stark. Leicht. Zuverlässig.

Bei handelsüblichen Gitterrosten ist es in der Regel so, dass die Tragstäbe gleich hoch sind. Bei Regal-Anwendungen werden jedoch häufig Ladungsträger verwendet, die wenig im Regal bewegt werden und deshalb einige Tragstäbe nie belasten. Durch feste Maße und die Anordnung höherer und damit belastbarer Stäbe an den Positionen, die erwartungsgemäß mehr Belastung erfahren, sowie niedrigere Stäbe in weniger belasteten Regionen, kann ein sehr leichter Regalrost verwirklicht werden.



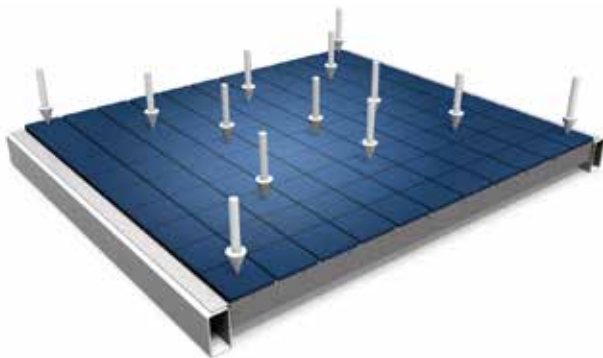
Klar definierte Lastfälle und zulässige Belastungen sind bereits bekannt. Die Module sind ideal auf die Verwendung von Europaletten oder Eurohalbpaletten, längs oder quer eingestellt, sowie verschiedene, gleichmäßig verteilte Lasten abgestimmt.



Höhere Tragstäbe an den stärker belasteten Stellen unterstützen die Lagerung von Europaletten

Belastungstabelle und Typenübersicht

Der waagerechte Schenkel des Z-Profils beträgt bei allen Rosttypen 40 mm.



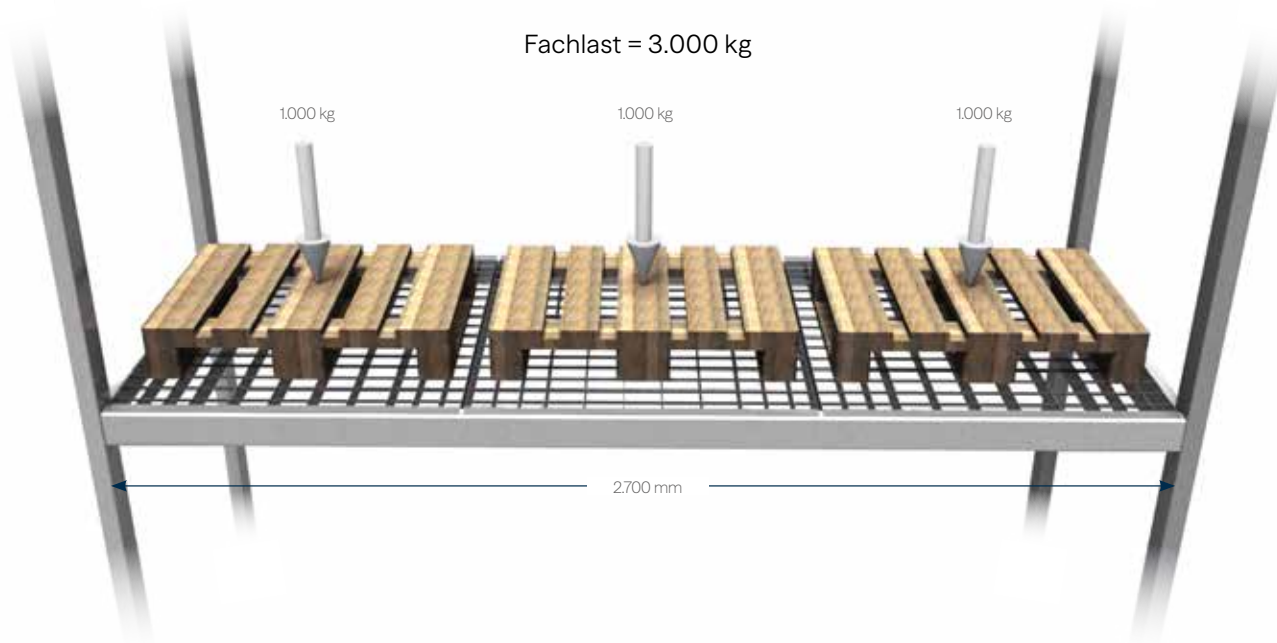
Der Aufbau des MEISER Modul ermöglicht eine gleichmäßig verteilte Last

Belastung (kg/Rost)	Lichte Fachtiefe [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Material- stärke [mm]	Maschenteilung [mm]	
					TS	FS
1.000	1.000 (995)	890	60	1,5	66 (99)	66
800	1.000 (995)	890	55	1,5	66(99)	99

Lastangaben für EPAL 11.200 × 800 mm sowie EPAL 6 und EPAL 7 Halbpaletten 600 × 800 mm vorhanden.

Lastfälle max. 1.000 kg gleichm. verteilte Nutzlast pro Rost (11,30kN/m²)		
Europalette / EPAL 1	längs oder quer	1.000 kg
Halbpalette / EPAL 6/7	längs oder quer	1.000 kg
2 Halbpaletten / EPAL 6/7	längs oder quer	je 500 kg

Lastfälle max. 800 kg gleichm. verteilte Nutzlast pro Rost (9,03kN/m²)		
Europalette / EPAL 1	längs oder quer	800 kg
Halbpalette / EPAL 6/7	längs oder quer	800 kg
2 Halbpaletten / EPAL 6/7	längs oder quer	je 400 kg



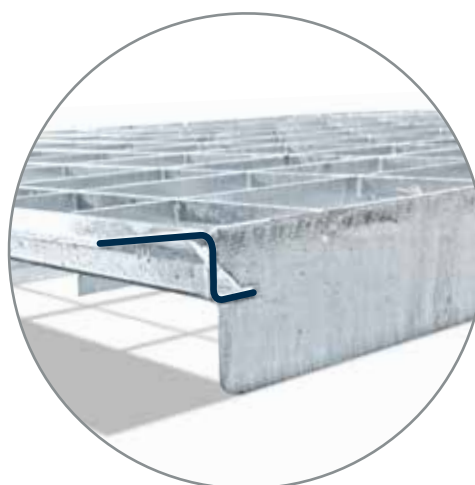
Anwendungsbeispiel mit 3 MEISER Modul-Rosten, 995 × 890 mm, feuerverzinkt, mit einer max. Belastung von je 1.000 kg

Möglichkeiten der Lagerung von Europaletten und Eurohalbpaletten



Vorteile des MEISER Modul

- Eingelegtes Z-Profil, um die Roste im Fach zu versenken (Einbauhöhe max. 2 mm aufbauend)
- Einfache Auswahl der Belastungskategorie (siehe Tabelle)
- Gängige Maße für die meisten Regale, z. B. 1.800 (2-teilig), 2.700 (3-teilig), 3.600 (4-teilig)
- Als Normprodukt schnell lieferbar (kleine Mengen auf Abruf innerhalb 48 h, große Mengen auf Anfrage)
- Sprinkleranlage-tauglich (offener Querschnitt > 90 %)
- Geringe Durchbiegung unter Last (Biegung < L/200)
→ erfüllt die Forderungen der DIN EN15635
- Geringes Gewicht
- Kostengünstig
- Einfaches Ermitteln der maximalen Fachlast



Das Z-Profil ermöglicht das Einlegen des Regalrostes

MEISER Ultra-Modul – Effizienz in jedem Fach

Drei Varianten. Eine Idee: Maximale Lastaufnahme bei minimalem Materialeinsatz.

Das Ultra-Modul ist ein hochwertiger Regalrost aus sendzimirverzinktem Spaltband mit den Maßen 995 × 890 mm, ideal für Regalfächer mit einer Tiefe von 1.100 mm*. Durch das Material ist es ausschließlich für den Einsatz im Innenbereich geeignet.

* Die lichte Fachtiefe darf maximal 1.000 mm betragen.

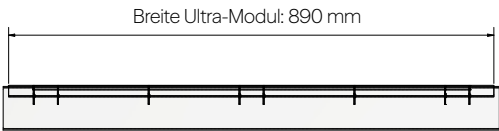
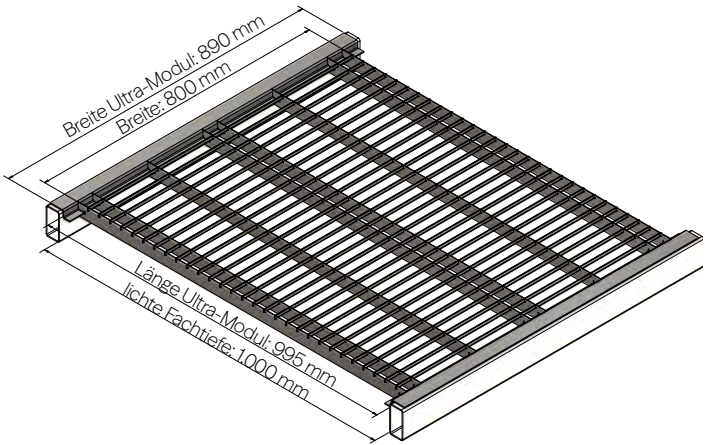
Produktvarianten:

- Ultra-Modul 500 kg 995 × 890 svz
- Ultra-Modul 800 kg 995 × 890 svz
- Ultra-Modul 1.000 kg 995 × 890 svz

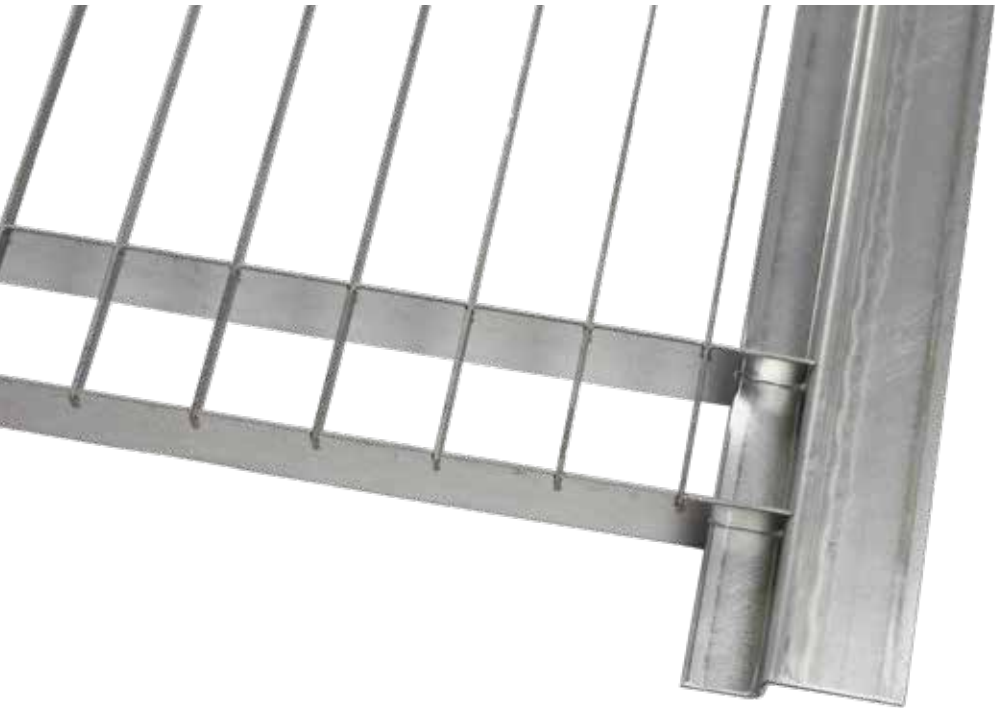
Lastangaben für EPAL 1 1.200 × 800 mm sowie EPAL 6 und EPAL 7 Halbpaletten 600 × 800 mm vorhanden.

Lastaufnahme im Detail, geprüft und empfohlen

Ultra-Modul	EPAL 1 längs/quer	EPAL 6/7 längs	EPAL 6/7 quer
500 kg 995 × 890 svz	500 kg	290 kg	275 kg
800 kg 995 × 890 svz	800 kg	550 kg	460 kg
1.000 kg 995 × 890 svz	1.000 kg	660 kg	550 kg



Regalrostvarianten



Detail eines MEISER Ultra-Moduls

Lagerungsempfehlung für Kunden:

Vorteile auf einen Blick

- Normmaß 995 × 890 mm
- Passend für 1.800 / 2.700 / 3.600 mm breite Regalfächer
- Geringe Durchbiegung unter Last
- Versenkbarer Einbau mit Z-Profil
- Kompatibel mit Sprinkleranlagen
- Schnelle Lieferung, auch bei Kleinstmengen
- Einfache Auswahl, je nach Lastanforderung

Ultra-Modul 500 kg 995 × 890 svz		
Europalette / EPAL 1	längs	500 kg
Europalette / EPAL 1	quer	500 kg
Halbpalette / EPAL 6/7	längs	290 kg
Halbpalette / EPAL 6/7	quer	275 kg

Ultra-Modul 800 kg 995 × 890 svz		
Europalette / EPAL 1	längs	800 kg
Europalette / EPAL 1	quer	800 kg
Halbpalette / EPAL 6/7	längs	550 kg
Halbpalette / EPAL 6/7	quer	460 kg

Ultra-Modul 1.000 kg 995 × 890 svz		
Europalette / EPAL 1	längs	1.000 kg
Europalette / EPAL 1	quer	1.000 kg
Halbpalette / EPAL 6/7	längs	660 kg
Halbpalette / EPAL 6/7	quer	550 kg



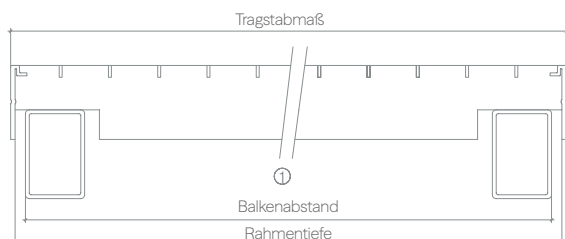
Checkliste



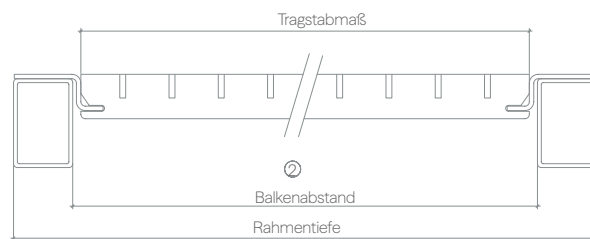
Regalroste

Bitte verwenden Sie die Checkliste als Vorlage zur Erleichterung Ihrer Bestellung.

Angebotsnummer / Projektnummer _____



☐ Regalrost aufgelegt



☐ Regalrost eingelegt

Projektdaten

PLZ-Gebiet _____ Liefertermin _____ Bearbeiter _____ Datum _____

Gitterrostvarianten

☐ Auflagegitterrost mit Verschiebesicherung

☐ 30 × 30 mm

☐ mit Vorgabe

☐ Einlegegitterrost mit Winkelkragen

☐ 30 × 60 mm

☐ mit Vorgabe, optimieren

Belastung

☐ pro Fach (Rahmentiefe _____ mm x Balkenlänge _____ mm)

☐ TS-Vorgabe: _____

_____ kg Fachlast

☐ TS optimiert gemäß Belastung

☐ pro m²

☐ Punktlast

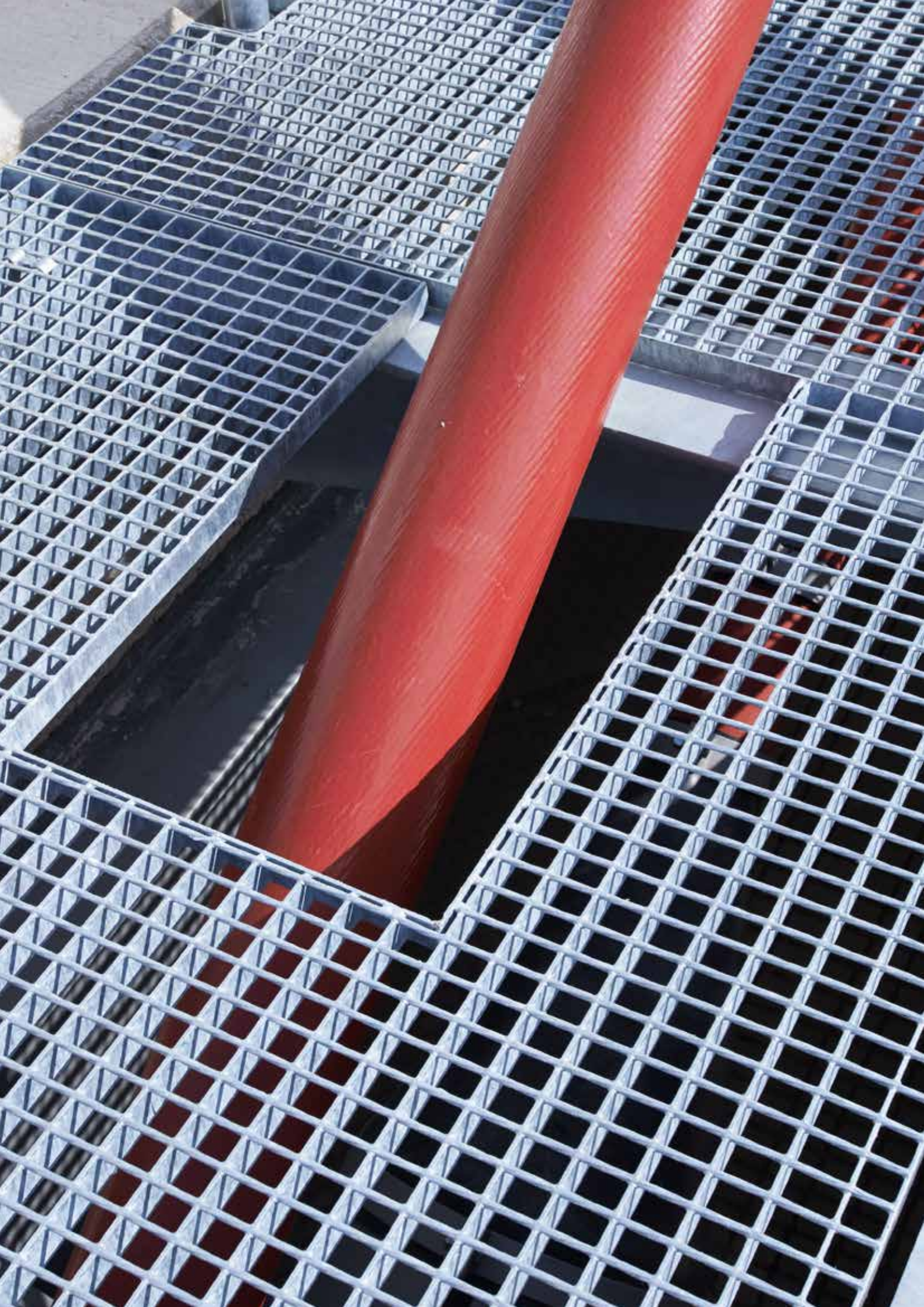
Regalrostvarianten

Maße				
Fachlast	Rahmentiefe	Balkenlänge		Menge



Schweißpressroste

- 51 Anwendungen
- 52 Schweißpressroste mit
 gelochten Blechstreifen
 MEISER Offshore-
 Schweißpressroste
- 53 Schweißpressroste mit
 glatten Rundstäben



Der MEISER Schweißpressrost

MEISER Schweißpressroste werden traditionell in vielen Bereichen der Industrie eingesetzt. Die durchgängige Verschweißung jedes einzelnen Kreuzungspunktes von Tragstab und Füllstab ergibt ein äußerst stabiles und strapazierfähiges Gebilde.

Als Füllstab werden beim Schweißpressrost in der Regel vierkantverdrillte Drähte eingesetzt, die mit den ungeschwächten Tragstäben verschweißt werden. Dies geschieht unter hohem Druck im Widerstandsschweißverfahren. Die Verlegepläne werden dahingehend optimiert, dass ein möglichst großer Teil der Gitterroste mit einer Füllstablänge von 1000 mm entsteht, Passstücke werden auf Maß gefertigt. Durch diese Optimierung können die Schweißpressroste mit wenig Verschnitt und maximaler Produktivität hergestellt werden. Davon profitieren Sie als unser Kunde genauso wie die Umwelt, da die Fertigung auch sehr ressourcenschonend ist. Sollten Sie größere Füllstabmaße wünschen, so sprechen Sie uns bitte an.

MEISER Schweißpressroste finden sich überwiegend in der Öl- und Gasindustrie, in Bergwerken und Kraftwerken. Wo starke Schubkräfte auftreten und häufig Änderungen an Bühnenbelägen notwendig sind, ist der Schweißpressrost die beste Wahl. Auch Zuschneidbetriebe schätzen den Schweißpressrost, weil er sich durch seine Stabilität sehr gut nachträglich bearbeiten lässt. MEISER Schweißpressroste werden üblicherweise mit Flacheisen eingefasst und können in V2A und V4A mit runden Füllstäben hergestellt werden. Auf Wunsch ist bei verzinkten Rosten auch ein Füllstab in 7 mm verdreht möglich.

Standardtragstabprofile			
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm	Tragstab 4 mm	Tragstab 5 mm
25 × 2	25 × 3	25 × 4	25 × 5
30 × 2	30 × 3	30 × 4	30 × 5
35 × 2	35 × 3	35 × 4	35 × 5
40 × 2	40 × 3	40 × 4	40 × 5
45 × 2	45 × 3	45 × 4	45 × 5
50 × 2	50 × 3	50 × 4	50 × 5
–	60 × 3	60 × 4	60 × 5
–	70 × 3	70 × 4	70 × 5
–	80 × 3	80 × 4	80 × 5

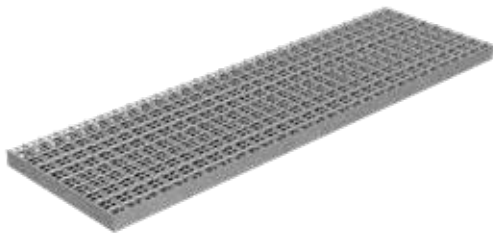
Bitte besprechen Sie die Produzierbarkeit Ihrer Roste vorab mit Ihrem Ansprechpartner.

Gängige Maschenteilung						
Tragstab	Füllstab					
15,08	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
17,15	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
20,77	–	23,0	38,1	50,8	76,2	101,6*
23,69	–	23,0	38,1	50,8	76,2	101,6*
25,00	–	–	–	–	76,2	101,6
30,15	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
34,30	19,25	23,0	38,1	50,8	76,2	101,6
41,45	–	23,0	38,1	50,8	76,2	101,6
45,23	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
51,45	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
60,30	–	23,0	38,1	50,8	76,2	101,6
68,60	–	23,0	38,1	50,8	76,2	101,6

* mit Einschränkungen möglich

MEISER Schweißpressroste mit gelochten Blechstreifen

Technisch bedingt lassen sich bei Schweißpressrosten sehr kleine Maschenweiten nicht realisieren. Sofern der Kunde den Einsatz von Schweißpressrosten wünscht und gleichzeitig das Durchfallen von Teilen einer bestimmten Größe ausschließen möchte, kommt dieser Gitterrost zum Einsatz. Indem zwischen die Tragstäbe Lochblechstreifen mit einer Öffnung von max. 8 mm eingeschweißt werden, entsteht mit vertretbarem Aufwand ein sehr „engmaschiger“ Gitterrost. Dieser Gitterrost entspricht der spanischen Norm Nr. 486/1997 (BO 23. April 1997, Nr. 97/1997).



Gängige Maschenteilung		
Tragstab	Füllstäbe	
34,3	38,1	50,8

Standardtragstabprofile	
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm
25 × 2	25 × 3
30 × 2	30 × 3
40 × 2	40 × 3

MEISER Offshore-Schweißpressroste

Diese Ausführung wurde speziell für den Einsatz auf Bohrinseln entwickelt. Hintergrund ist die Vorgabe, dass eine Prüfkugel mit einem Durchmesser von 15 mm nicht durch den Gitterrost fallen darf. Um dies zu gewährleisten, wird in Tragstabrichtung zwischen die Tragstäbe ein Rundstab mit einem bestimmten Durchmesser eingelegt, der im Widerstandsschweißverfahren mit den verdrehten Füllstäben voll verschweißt wird. Dies verschafft dem Offshore-Rost eine zusätzliche Stabilität, die bei der starken Inanspruchnahme auf Bohrinseln sehr willkommen ist.

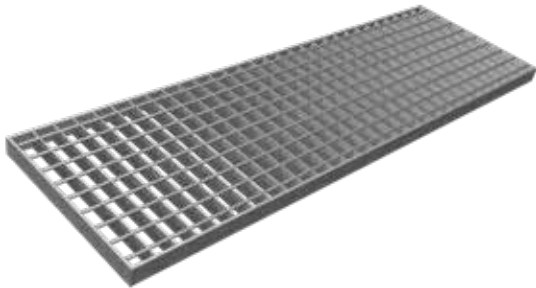


Gängige Maschenteilungen	
Tragstab	Füllstäbe
34,30	101,6
38,28	101,6

Standardtragstabprofile	
Tragstab 3 mm	Tragstab 5 mm
25 × 3	25 × 5
30 × 3	30 × 5
35 × 3	35 × 5
40 × 3	40 × 5
45 × 3	45 × 5
50 × 3	50 × 5
60 × 3	60 × 5

MEISER Schweißpressroste mit glatten Rundstäben

Der klassische Schweißpressrost wird mit verdrehten Vierkantstäben produziert, die eine gewisse Rutschsicherheit bieten. Sofern ästhetische Gesichtspunkte im Vordergrund stehen, lassen sich als Füllstab aber auch glatte Rundstäbe einsetzen. Diese Variante ist für alle gängigen Maschenteilungen möglich.



Gängige Maschenteilung						
Tragstab	Füllstab					
15,08	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
17,15	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
20,77	–	24,0	38,1	50,8	76,2	101,6*
23,69	–	24,0	38,1	50,8	76,2	101,6*
25,00	–	–	–	–	76,2	101,6
30,15	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
34,30	19,25	24,0	38,1	50,8	76,2	101,6
41,45	–	24,0	38,1	50,8	76,2	101,6
45,23	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
51,45	–	–	38,1	50,8	76,2	101,6
60,30	–	24,0	38,1	50,8	76,2	101,6
68,60	–	24,0	38,1	50,8	76,2	101,6

* mit Einschränkungen möglich

Standardtragstabprofile			
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm	Tragstab 4 mm	Tragstab 5 mm
25 × 2	25 × 3	25 × 4	25 × 5
30 × 2	30 × 3	30 × 4	30 × 5
35 × 2	35 × 3	35 × 4	35 × 5
40 × 2	40 × 3	40 × 4	40 × 5
45 × 2	45 × 3	45 × 4	45 × 5
–	50 × 3	50 × 4	50 × 5
–	60 × 3	60 × 4	60 × 5
–	70 × 3	70 × 4	70 × 5
–	–	80 × 4	80 × 5

In Industriehallen wie hier bei LEUNA-Harze punkten MEISER Schweißpressroste als Boden- und Bühnenbeläge





Sonderroste

- 57 Anwendungen
- 58 Lamellenroste
 Bootsstegroste
- 59 Kammroste



MEISER

Sonderroste

MEISER hat im Laufe der Zeit über 5.000 verschiedene Gitterrosttypen entwickelt und produziert. Die meisten dieser Varianten entstanden aus spezifizierten Vorgaben des Kunden, der Architekten oder Planungsbüros.

Meist steht die Funktionalität im Vordergrund, nicht selten aber auch eine gewisse Ästhetik; und manchmal setzt ein enges Budget klare Grenzen. Wenn alles zusammenkommt, sprechen wir von Sonderlösungen oder Sonderrosten, die für uns einen besonderen Anreiz darstellen. Phantasie und technisches Know-how sind gefragt, wenn es um Kammroste, Lamellenroste oder Tolsun geht. Wenn es weniger um Tragfähigkeit als um Blickdichtigkeit geht, kommen MEISER Jalousieroste zum Einsatz. Der Impuls kommt von unseren Kunden, die Idee und die technisch verlässliche Lösung erhalten Sie von uns.

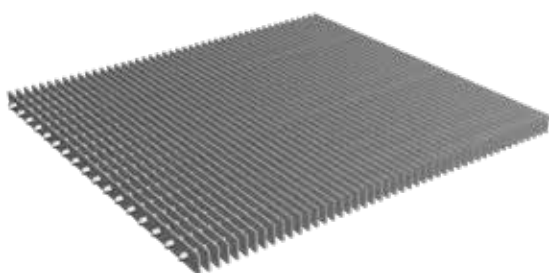


Links: Press- und Jalousieroste am OneonOne House in Luxemburg
Oben: Detailaufnahme am OneonOne House
Unten: Jalousieroste am Frauenhofer IPM

Lamellenroste

MEISER Lamellenroste heben sich optisch von einem klassischen Gitterrost deutlich ab. Die Funktion des Füllstabes übernimmt bei dieser Ausführung ein Rohr, das mittig in den Tragstäben steckt. Dadurch erhält der Lamellenrost eine sehr wertige Optik, eignet sich jedoch weniger gut bei größeren Spannweiten.

Im Normalfall erhält der Lamellenrost keine Einfassung, insbesondere um das sehr klare Design nicht zu stören. Lamellenroste finden häufig Verwendung als hochwertige Schachtabdeckung im Innenbereich. Zu diesem Zweck können sie in Aluminium und Edelstahl hergestellt werden, natürlich auch klassisch in Stahl, feuerverzinkt. Eine weitere Individualisierung lässt sich durch spezielle Tragstabprofile und unterschiedliche Rohrdurchmesser erreichen. Bitte beachten Sie bei der Planung, dass bei diesem Rosttyp ausschließlich Trag- und Füllstablängen bis ≤ 1.200 mm produziert werden können.

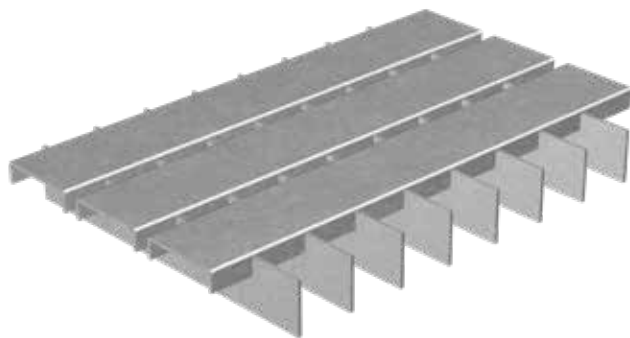


Gängige Maschenteilung				
Tragstab	Füllstab			
18,50	50	100	150	200

Standardtragstabprofile	
Tragstab 3 mm	
25 × 3	
30 × 3	
35 × 3	
40 × 3	
45 × 3	
50 × 3	

Bootsstegroste

Zu unserem Produktsortiment der Sonderroste zählen auch die MEISER Bootsstegroste. Anstelle der normalerweise eingesetzten Querstäbe finden Füllstäbe mit einem flach eingepresstem U-Profil Anwendung. Die Bootsstegroste eignen sich somit ideal für sämtliche Bodenbeläge, die wenig Blick nach unten zulassen. Der Abstand der Trittleisten beträgt im Lichten ca. 9 mm, gefertigt aus Stahl oder Edelstahl.



Gängige Maschenteilungen	
Tragstab	Füllstäbe
33,3	11,1
66,6	11,1

Standardtragstabprofile	
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm
30 × 2	30 × 3
35 × 2	35 × 3
40 × 2	40 × 3
45 × 2	45 × 3
50 × 2	50 × 3
-	60 × 3

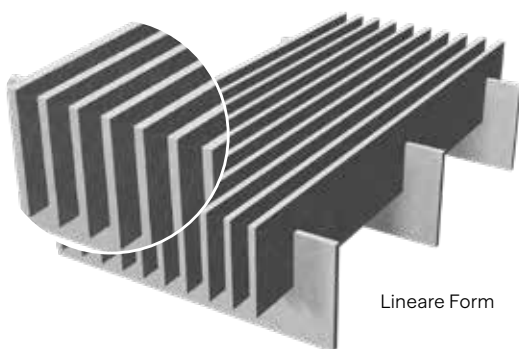
Kammroste

MEISER Kammroste sind Pressroste mit nach oben überstehenden Füllstäben. Dadurch werden die Tragstäbe fast unsichtbar, sodass der Gitterrost nicht mehr wie ein Gitter, sondern wie ein Kamm aussieht. Durch die Betonung der Füllstäbe wird eine sehr elegante und leichte Optik erreicht. Der Abstand und die Anzahl der Tragstäbe sind variabel und werden an die statischen Erfordernisse angepasst. Beim Abstand der Füllstäbe sind ebenfalls mehrere Varianten möglich. MEISER Kammroste sind vielfältig einsetzbar, genügen aber insbesondere hohen Ansprüchen an die Optik.

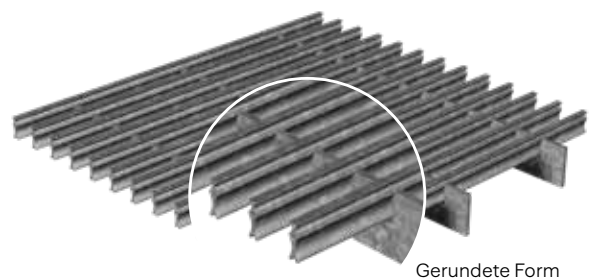
So sind sie häufig als Abdeckung im Innenbereich, z. B. von Klimaanlage und Heizungsschächten zu finden; sie fungieren aber auch als hochwertige Rinnenroste und als Fassadenverkleidung zur Betonung der horizontalen oder vertikalen Linien. Die spezielle Anordnung der Trag- und Füllstäbe lässt eine gute Verwendung auch als Sonnenschutzelement zu. Der Kammrost in der linearen Form lässt sich wie der Lamellenrost in unterschiedlichen Materialien und Oberflächen produzieren. Die drei weiteren Ausführungen bieten wir Ihnen ausschließlich in Aluminium an. Darüberhinaus können auch bei diesem Sonderrost Spezialprofile beim Füllstab Akzente setzen.

Gängige Maschenteilung				
Tragstab	Füllstäbe			
21,0	11,1	16,7	22,2	33,3
22,2	11,1	16,7	22,2	33,3
33,3	11,1	16,7	22,2	33,3
66,6	11,1	16,7	22,2	33,3
99,9	11,1	16,7	22,2	33,3

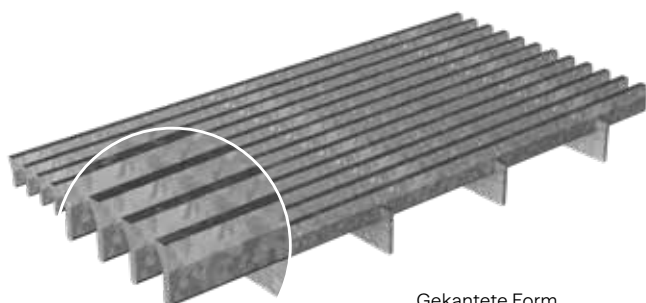
Standardtragstabprofile	
Tragstab 2 mm	Tragstab 3 mm
30 × 2	30 × 3
35 × 2	35 × 3
40 × 2	40 × 3
45 × 2	45 × 3
50 × 2	50 × 3



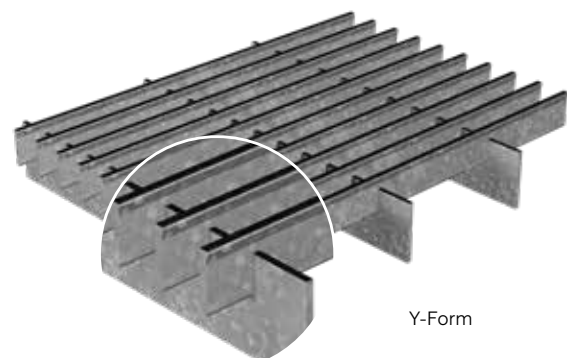
Lineare Form



Gerundete Form



Gekantete Form



Y-Form



Stufen

- 62 Anwendungen
- 64 Pressrost-Stufen
 Schweißpress-Stufen
 Laschen
- 65 Sicherheitsantrittskante
- 66 MEISER XSL Stufe
 MEISER XXL Stufe
 MEISERfloor

MEISER Stufen – in der Anwendung

Trittsicher und tragfähig

MEISER Stufen sind Gitterroste mit speziellen Seitenlaschen und einer sogenannten Antrittskante.

Als entscheidendes Sicherheitselement jeder Treppe muss die Stufe immer funktionieren, sei es bei der täglichen intensiven Nutzung als Zugang zu einem Skilift oder bei einer Extremlast, wenn die Treppe bei einem Brand vielen Menschen als Fluchtweg dient.

MEISER ist sich dieser Verantwortung bewusst und hat seine Stufen entsprechend ausgelegt. Normstufen werden von uns mit 70er Antrittskante geliefert. Diese ist analog zur Österreich-Norm und bietet zahlreiche Vorteile. Weiterhin verleiht die Antrittskante zusätzliche Stabilität und reduziert den freien Querschnitt zwischen den Stufen gemäß DIN 18065. Durch den Einsatz dieser Stufen verringert sich sehr häufig die Notwendigkeit eines angeschweißten Durchtrittschutzes an der Hinterkante der Stufe.



Pressroststufen mit Standardgleitschutz SR4



Leuchtfuer, Glückstadt

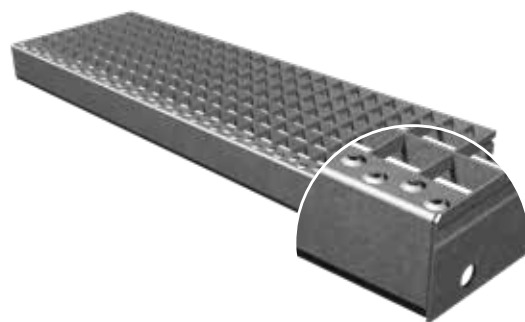
Auf Kundenwunsch kann die Antrittskante auch ein Spezialprofil sein, z. B. ein gekantetes Tränenblech oder ein besandeter Stahlwinkel.

Die Trittfläche der MEISER Stufen kann ganz individuell ausgeführt werden. Grundsätzlich sind Stufen als Pressrost-Stufe genauso möglich wie als Schweißpressrost-Stufe. Maschen- teilung und Tragstabhöhe richten sich nach der Laufbreite und dem Anspruch des Kunden.

Selbstverständlich wissen wir, was bei öffentlich begehbaren Treppen gefordert ist. Die Fertigung der Stufen ist an die DIN 24531-1 angelehnt und sieht bei den Seitenlaschen ein entsprechendes Lochbild vor. Individuelle Lochbilder sind natürlich möglich, ebenso ausgeklinkte Trag- und Füllstäbe, sodass eine Rutschsicherheit bis Klasse R13 realisierbar ist. Selbstverständlich können Stufen auch in Aluminium und Edelstahl ausgeführt werden; Sonderkonstruktionen ermöglichen Stufen- breiten bis zu 4.000 mm.

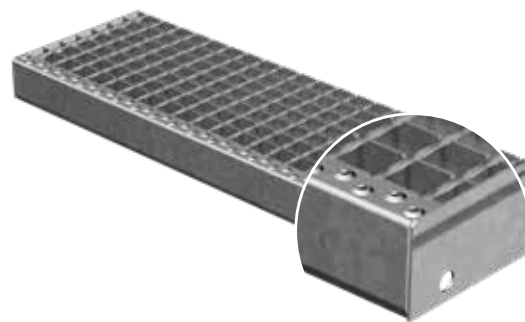
Pressrost-Stufen

Pressrost-Stufen können aus Stahl, Edelstahl und Aluminium hergestellt werden. Die Produktion erfolgt nach dem gleichen Prinzip wie bei Pressrosten. Es ist möglich, diese Stufen mit einer Rutschhemmung bis R13 auszulegen, indem Trag- und Füllstäbe speziell ausgeklinkt werden. Auch sehr große Laufbreiten lassen sich realisieren, indem die Tragstäbe wie bei Schwerlastrosten ausgeführt werden. Dann können auch extreme Belastungen sicher abgetragen werden.



Schweißpressrost-Stufen

Schweißpressrost-Stufen können aus den Materialien Stahl und Edelstahl hergestellt werden. Die Produktion basiert auch hier auf dem Verfahren der Herstellung von Schweißpressrosten. Es ist möglich, diese Stufenausführung mit einer Rutschhemmung bis R12 zu versehen.



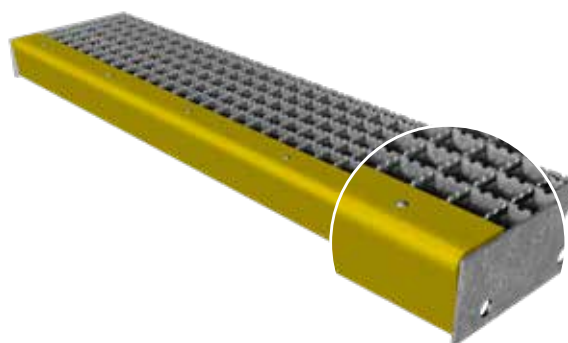
Laschen

Bei Normstufen wird generell die Sicherheitsseitenlasche mit Sicke eingesetzt. Auf Wunsch kann aber eine Sonderlasche mit einem abweichenden Bohrungsmaß angebracht werden. Ab einer Tragstabhöhe von 50×3 mm sollte das Bohrungsmaß grundsätzlich abgestimmt werden, um Montageprobleme zu vermeiden.



Mit Sicherheit auffallend:

Stufen mit pulverbeschichteter Antrittskante oder vernieteter GFK-Antrittskante (s. Bild rechts) und erhöhter Trittsicherheit.



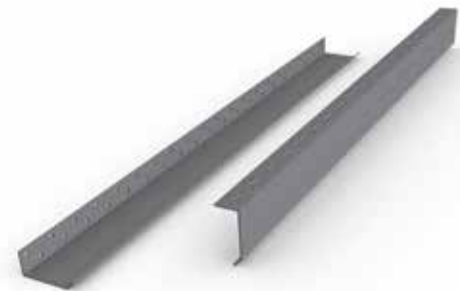


Spindelstufen der Anna-Sofien-Höfe in Langen

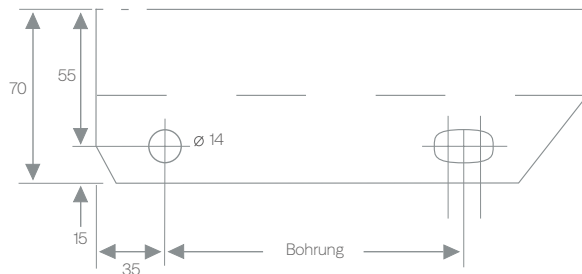
Standard-Normstufen mit 70er Sicherheitsantrittskante

Zur Rutschhemmung und zur Erhöhung der Tragfähigkeit erhalten Treppenstufen an der Vorderseite ein gelochtes, speziell geformtes Winkelprofil. Diese sogenannte Antrittskante wird mit der Lasche und dem Tragstab verschweißt und trägt zur Aussteifung der Treppenstufe bei. Sie kann auch aus Tränen- bzw. Riffelblech hergestellt werden. Wir berücksichtigen spezielle Kundenwünsche ebenso wie anderslautende ausländische Standards.

Bei öffentlich begehbaren Treppen wird zunehmend ein maximales lichtetes Maß von 120 mm zwischen den Stufen gefordert. Wir tragen dieser Vorgabe mit einer 70 mm hohen Antrittskante Rechnung und erfüllen somit die ÖNORM B 5371, die bei Steigungen bis 190 mm eine maximale Durchtrittshöhe von 120 mm gestattet.



Antrittskante 70 mm



Laschenhöhe 70 mm

System-Stufenlaschen mit DIN-Bohrung bis 40 mm Tragstabhöhe	
Länge (mm)	Bohrung
240	120
270	150
305	180



Pressroststufen in München

MEISER XSL Stufe

Die MEISER XSL Stufe ist eine Gitterrost-Treppenstufe aus Stahl mit Sicherheitsantrittskante, ausgelegt für Flucht- und Anlagentreppen. Das System verbindet Leichtigkeit und Stabilität und lässt sich mit passenden Podesten und Zwischenpodesten kombinieren – für ein einheitliches Maschenbild und klare Linien. Je nach Einbausituation sind Stützweiten von 500 bis 1600 mm möglich.



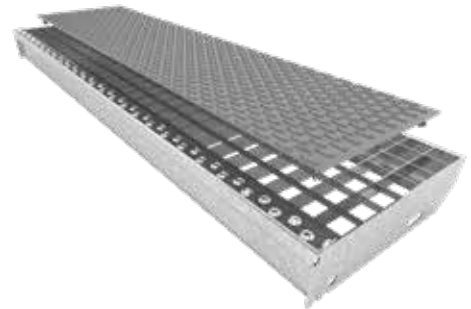
MEISER XXL Stufe

Die MEISER XXL Stufe ist eine Systemstufe für große Stützweiten und eignet sich für Flucht- und Außentreppen, wenn eine freitragende, belastbare Lösung gefragt ist. Je nach Ausführung sind rutschhemmende Trittflächen möglich; seitliche Einfassungen mit Bohrungen erleichtern die Verschraubung an der Treppenkonstruktion. Die Stufe verfügt über eine Sicherheitsantrittskante und ist feuerverzinkt.



MEISERfloor

MEISERfloor sind Gitterrostauflagen aus Kunststoff, die Komfort und Sicherheit auf Gitterrosten spürbar verbessern. Sie schaffen eine leisere Lauffläche, erleichtern das Rollen von Kinderwagen, Rollatoren oder Einkaufswagen und reduzieren Vibrationen sowie das Risiko, dass Rollen in den Maschen hängen bleiben. Gleichzeitig erhöhen sie den Sichtschutz von oben und unten und können als farbliche Markierung für Wege eingesetzt werden. MEISERfloor wird sicher in den Gitterrostmaschen arretiert und eignet sich besonders für Bereiche mit Publikumsverkehr – etwa an Übergängen, Treppen und Laufwegen im öffentlichen Raum.





Stufenvarianten



Befestigungen

- 72 Klemme B
 Klemme B10
 Sicherheitsklemme A
- 73 Setzbolzenbefestigung
 Sicherheitsklemme C
 Sicherheitsklemme D
 Doppelklemme B
- 74 Hilti-Klemme XMGR
 Befestigungen Industrieroste
 Eingeschweißte Lochplättchen

EIGER

3970 m

MÖNCH

4099 m

JUNGFRAU

4158 m



MEISER

Befestigungen –

in der Anwendung

Qualität beginnt bei den kleinsten Bestandteilen

MEISER Gitterrost-Befestigungen sind ein wichtiger Bestandteil unserer Leistung. Der Gitterrost kann seine Funktion nur erfüllen, wenn er korrekt befestigt wird, ansonsten kann es sehr schnell zu Unfällen kommen.

MEISER hat für jeden Anwendungsfall die passende Befestigung, von der einfachen Standardklemme bis zur maßgefertigten Individuallösung. MEISER produziert viele Klemmen selbst, arbeitet aber auch mit namhaften Befestigungsspezialisten zusammen.

Gemeinsam mit der Firma HILTI wurde die XMGR-Klemme entwickelt, die unempfindlich gegen Vibrationen ist und enorme Montagevorteile bietet. Auf den Folgeseiten zeigen wir Ihnen die gängigsten Sicherheitssysteme, die in den meisten Fällen eine gute und preiswerte Lösung darstellen.

Klemme B

Besteht aus Bügeloberteil, Unterteil 31 uni, Sechskantschrauben M8 x 60 und Vierkantmutter M8.



Verzinkt		V2A
Bezeichnung	Maschenweite (mm)	Maschenweite (mm)
M0531	33 × 33	33 × 33
M0531	34 × 38	34 × 38

Klemme B 10

Besteht aus Bügeloberteil, Innensechskantschraube, Unterteil 31 uni und Mutter.



Verzinkt		V2A
Bezeichnung	Maschenweite (mm)	Maschenweite (mm)
M2331	33 × 11	33 × 11
M2331	33 × 21	33 × 21

Sicherheitsklemme A

Besteht aus Sicherheitsoberteil, Unterteil 31 uni, Sechskantschraube und Vierkantmutter.



Schweißpressrost		Pressrost
Bezeichnung	Maschenweite (mm)	Maschenweite (mm)
M731 Uni	38,1 × 33	33 × 33
M731 Uni	38,1 × 34,30	



Montage Unterteil 31 Uni
Maschenteilung > 34,3 mm



Montage Unterteil 31 Uni
Maschenteilung ≤ 34,3 mm

Setzbolzenbefestigung

Besteht aus Setzbolzen und Halteflansch; für hochkorrosive Umgebungen (z. B. Offshore) auch als X-BT erhältlich; vormontierte Version X-GR RU.



Verzinkt		V2A
Bezeichnung	Maschenweite (mm)	Maschenweite (mm)
X-FCM + X-M8	22 × 22 – 44 × 44	22 × 22 – 44 × 44
X-FCM + X-BT	22 × 22 – 44 × 44	22 × 22 – 44 × 44

Sicherheitsklemme C

Besteht aus Sicherheitsoberteil, Klemmenunterteil, Sechskantschraube und Vierkantmutter.



Verzinkt		V2A
Bezeichnung	Maschenweite (mm)	Maschenweite (mm)
M2133	33 × 33	34 × 38

Sicherheitsklemme D

Besteht aus Sicherheitsoberteil, Klemmenunterteil, Sechskantschraube und Vierkantmutter.



Verzinkt		V2A
Bezeichnung	Maschenweite (mm)	Maschenweite (mm)
M0833	34 × 38	34 × 38

Doppelklemme B

Besteht aus 2 Bügeloberteilen, Klemmenunterteil, 2 Sechskantschrauben und 2 Vierkantmutter.



Verzinkt		V2A
Bezeichnung	Maschenweite (mm)	Maschenweite (mm)
M0540	33 × 33	33 × 33
M2240	33 × 22	33 × 22
M2340	33 × 11	33 × 11

Darstellungen sind keine Montageanleitungen.

Hilti-Klemme XMGR

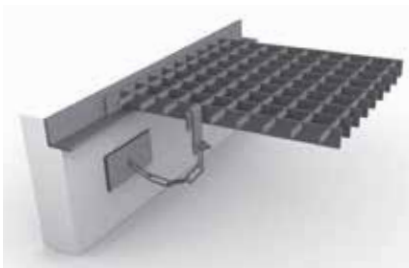
Besteht aus miteinander verbundenem Bügelober- und Bügelunterteil; leichte Montierbarkeit durch eine Person, dadurch wesentlich kürzere Montagezeiten.



Verzinkt	V2A
Bezeichnung	Maschenweite (mm)
XMGR	33 × 33 / 34 × 38 / 34 × 24

max. Rosthöhe 40 mm

Befestigungen Industrieroste



Sicherheitskette



Steckschlüsselverschluss



Scharnier

Sicherungselemente

(lose geliefert)

Verzinkt
Bezeichnung
Sicherheitskette
Scharnier
Steckschlüsselverschluss
eingeschweißte Lochplättchen

Eingeschweißte Lochplättchen

Bestehen aus eingeschweißtem Lochplättchen gemäß Kundenvorgabe; Schrauben werden bauseits gestellt. Ausführung und Position der Lochplättchen richten sich nach der Belastung des Gitterrostes und den Befestigungsmöglichkeiten vor Ort.



Setzbolzenbefestigungen halten die Pressroste beim BMW Parkhaus in Paris an Ort und Stelle



Befestigungen



Statik & Belastung

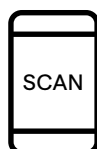


Statik & Belastung

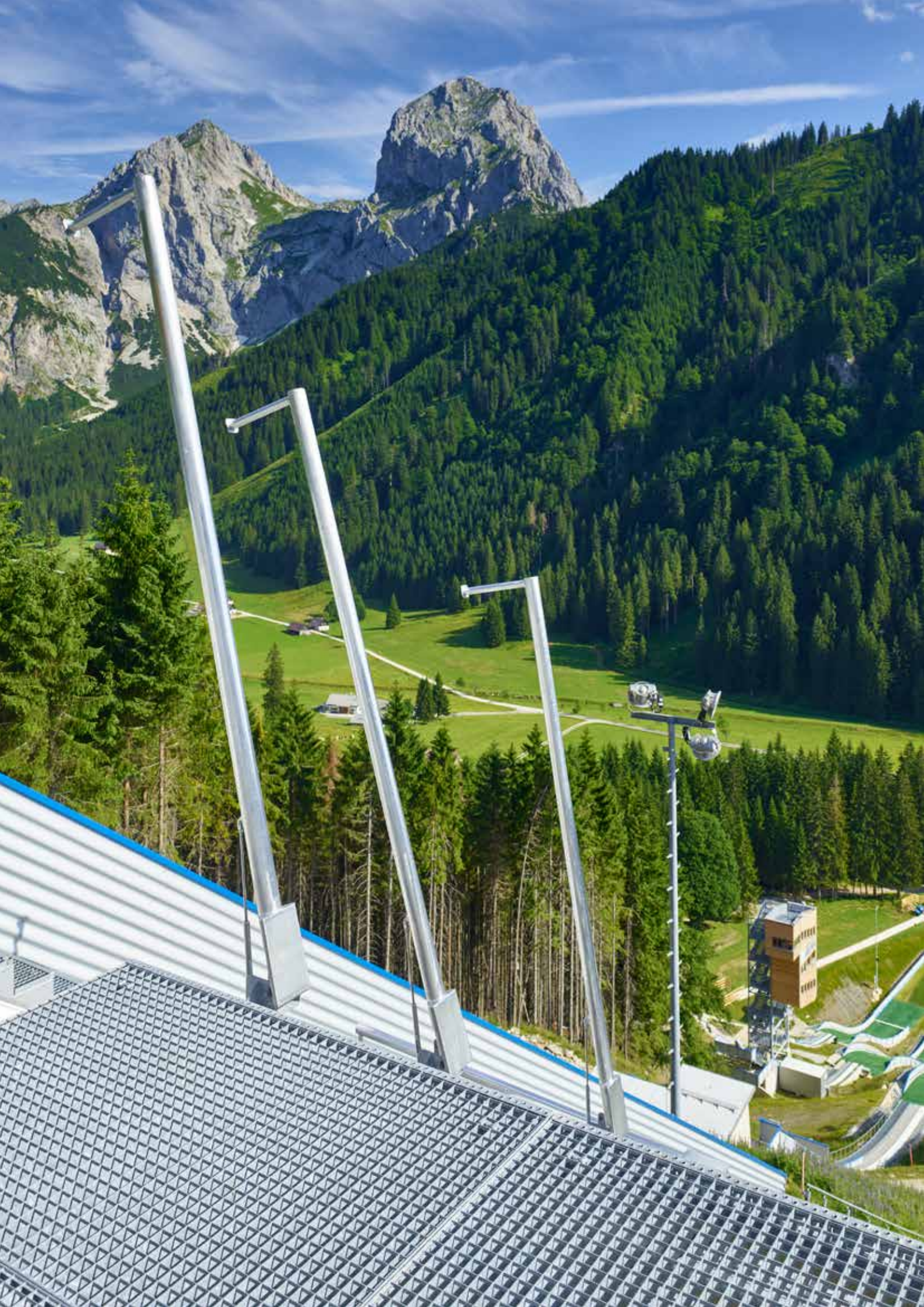
Der Gitterrost muss vor allem in seiner Nutzung als Bodenbelag vielfältigen Belastungen standhalten

Die Anforderungen reichen, je nach Kundenwunsch, von Personellenlasten bis hin zu von Lkw befahrenen Flächen. Hier kommt die Statik der Roste ins Spiel. Entscheidende Eigenschaften hierbei sind Tragfähigkeit und Gebrauchstauglichkeit: Erstere gibt das Gewicht an, welches die Roste zu tragen in der Lage sind. Bei der Gebrauchstauglichkeit wiederum wird die Biegung der Roste unter einer gewissen Last betrachtet. Je nach Kundenwunsch kommen hier allerdings weitere Aspekte hinzu, die berücksichtigt werden müssen. Zum Beispiel der offene Lüftungsquerschnitt, die Rutschhemmung oder die Befestigung. Ganz gleich, welche Eigenschaften ein Gitterrost vereint, Ziel ist immer für Sie die materialeffizienteste Lösung zu finden. MEISER unterscheidet dabei nicht zwischen großen und kleinen Anfragen. Für uns ist Ihre Zufriedenheit höchste Priorität. Aufgrund unserer Erfahrung können wir auf unterschiedlichste Kundenanforderungen schnell reagieren. Jeder unserer Kunden wird entsprechend kompetent beraten und zügig beliefert.

Tiger and Turtle – eine begehbare Großskulptur im Stil einer Achterbahn



Weitere Informationen auf
www.meiser.de



Sicherheit

82	Anwendungen
84	Rutschhemmung
85	Spitzzahngleitschutz SR1
	Sägezahngleitschutz SR2
	Supergleitschutz SR3
	Standardgleitschutz SR4

Sicherheit geht vor



Pressroststufen mit Gleitschutz an der Gobelwarte Grein



Stabilität bei gleichzeitig freiem Blick - MEISER Stufen, verbaut beim Treppenturm der Hochschule Mannheim



Gleitschutz bietet sowohl bei Blechprofilrosten als auch Gitterrosten das Plus an Sicherheit

Arbeitssicherheit und Unfallverhütung sind essenziell für jedes Unternehmen. Sicherheit und Schutz unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben auch für uns die höchste Priorität. Gemeinsam mit unseren Kunden möchten wir unsere Arbeits- und Lebenswelt sicherer machen. Wir bei MEISER haben deshalb eine ganze Reihe von Produkten entwickelt, die dabei helfen, Unfälle zu vermeiden. Die zahlreichen Ausführungen unserer Gitterroste tragen ebenso dazu bei. Egal, ob im Innenbereich oder im extremen Gelände, unsere Gitterroste sorgen für festen Boden unter den Füßen. Gleichzeitig sorgt die variierbare Maschenteilung trotz Lichtdurchlässigkeit für Sicherheit von oben. Ihr Spektrum reicht von rutschhemmenden Industriebelägen bis hin zu Laufstegen und Feuertreppen. Ständig weiterentwickelt, kommen sie inzwischen auch als Regalroste zum Einsatz. Lassen Sie sich von Ihrem Ansprechpartner bei MEISER beraten und analysieren Sie gemeinsam mit uns, wie wir Ihren Arbeitsbereich sicherer gestalten können.

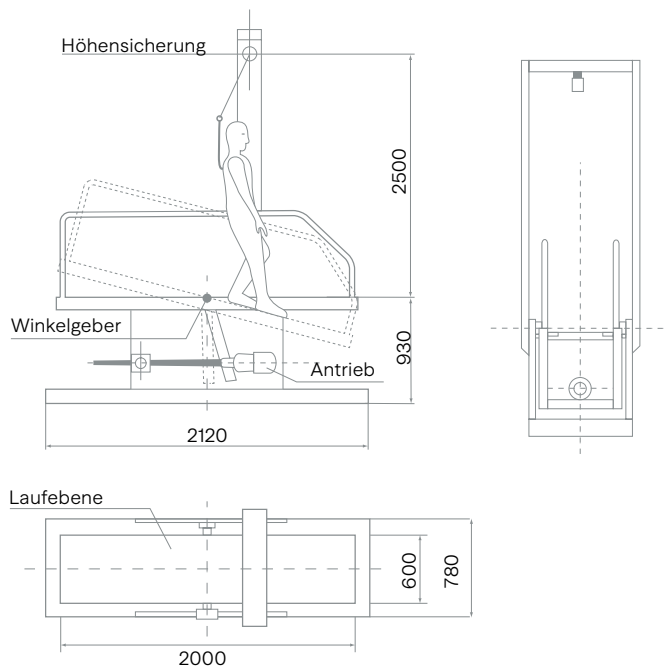
Rutschhemmung

In den letzten Jahren hat die Thematik der Rutsicherheit von begehbaren Oberflächen an Bedeutung gewonnen. Überall dort, wo mit gleitfördernden Stoffen gearbeitet wird, d. h. wo Öle, Fette und Emulsionen eingesetzt werden, herrscht erhöhte Rutschgefahr.

Im Außenbereich spielt die Witterung eine entscheidende Rolle. Regen und Schnee verwandelt viele Bereiche schnell zu Rutschbahnen. MEISER bietet eine Lösung für dieses Problem und garantiert durch MEISER Gleitschutzroste einen sicheren Halt. Die Gefahr eines Aus- oder Abrutschens wird dadurch sehr stark verringert. Je nach Vorschrift oder persönlichem Sicherheitsbedürfnis kann MEISER Gitterroste mit einer Klassifizierung von R9 bis R13 liefern.

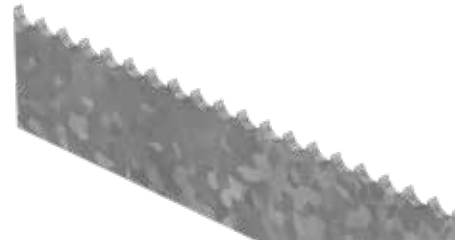
Die geforderte R-Zahl für verschiedene Einsatzbereiche wird von der „Berufsgenossenschaftlichen Regel für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit (BGR181)“ vorgegeben. Die Prüfung dieser Rutschhemmungsfähigkeit erfolgt durch ein unabhängiges Prüfinstitut mit einer klar definierten Prüfeinrichtung (siehe Abbildung).

Einteilung	
Grad	R-Klasse
von 3° bis 10°	R9
von 10° bis 19°	R10
von 19° bis 27°	R11
von 27° bis 35°	R12
mehr als 35°	R13



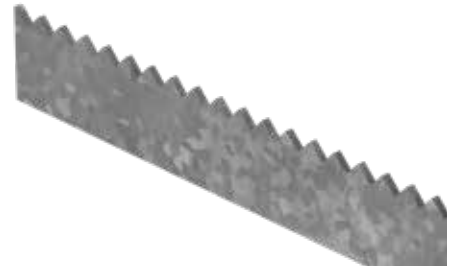
Spitzzahngleitschutz SR1

Der Spitzzahngleitschutz wird ausschließlich bei Schweißpressrosten eingesetzt. Bei dieser Form wird der Tragstab mit besonders spitzen Kerben versehen, indem sichelförmige Ausstanzungen nahtlos aneinandergereiht werden. Damit wird die rutschhemmende Eigenschaft dieses Rosttyps deutlich erhöht. Mit diesem Profil kann bei bestimmten Maschenweiten die Rutschhemmungsklasse R12 erreicht werden.



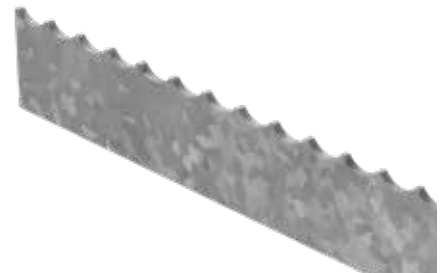
Sägezahngleitschutz SR2

Der Sägezahngleitschutz ist nur bei Pressrosten möglich und zeichnet sich durch eine sägezahnförmige Auskerbung der Trag- und/oder Füllstäbe aus. Mit dieser Gleitschutzform kann maximal die Rutschhemmungsklasse R12 erreicht werden. Auf diesem Gleitschutzprofil basieren auch weitere Sonderformen nach ausländischen Standards (Bsp. Dänische Bahn). Bitte sprechen Sie uns bei Interesse darauf an.



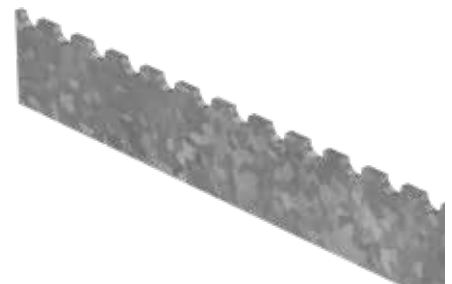
Supergleitschutz SR3

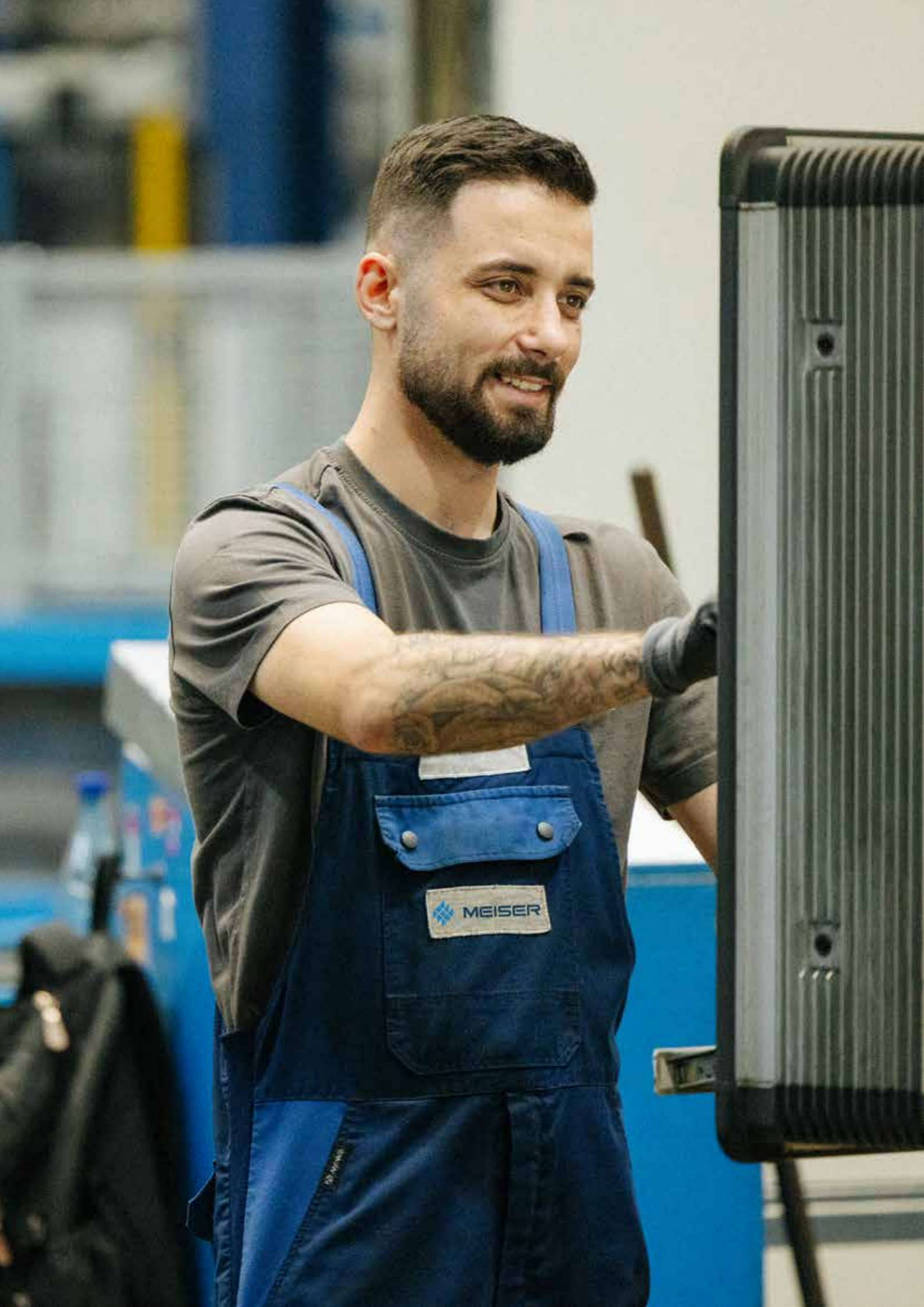
Der Supergleitschutz ist nur bei Pressrosten möglich und zeichnet sich durch eine extrem hohe Rutschhemmung aus. Hierbei werden die Trag- und Füllstäbe besonders scharfkantig gestanzt. Speziell in der Lebensmittelindustrie und in Bereichen mit hoher Verschmutzung bzw. regelmäßigem Kontakt mit Flüssigkeiten werden diese Roste eingesetzt. Mit dieser Form kann die höchste Rutschhemmungsklasse R13 erreicht werden.



Standardgleitschutz SR4

Der Standardgleitschutz zeichnet sich durch eine halbrunde Auskerbung von Trag- und/oder Füllstäben aus, wobei zwischen den Auskerbungen Reststege verbleiben. Hiermit kann bei Pressrosten eine Rutschhemmungsklasse bis R12 (Auskerbung Trag- und Füllstab) und bei Schweißpressrosten ebenfalls bis R12 erreicht werden. Diese Variante wird als Standard in rege frequentierten begangenen Außenbereichen eingesetzt.





Service Normen Zertifikate

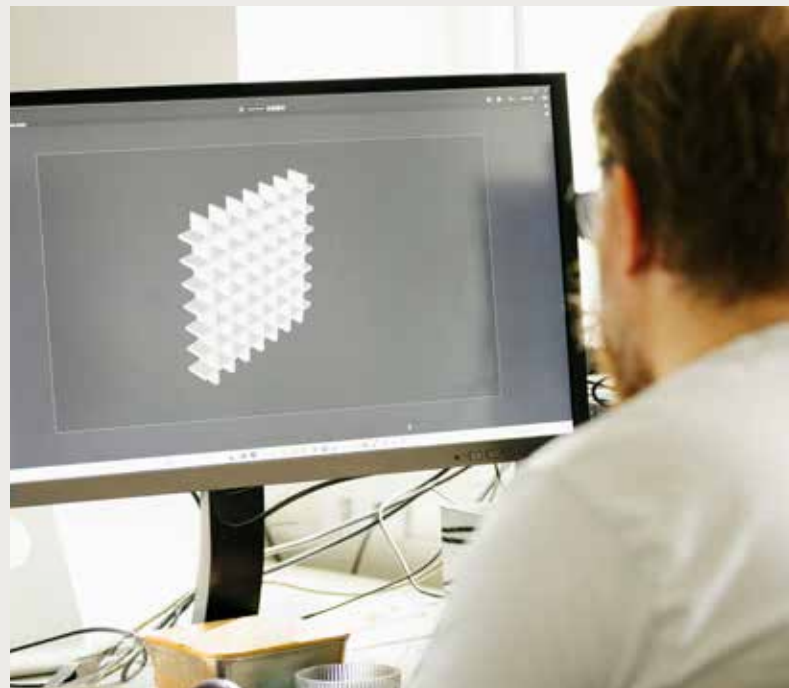
88	Service
90	Reklamationsmanagement
91	Normen und Zertifikate
92	Qualität und Umwelt
94	Abrechnungshinweise
98	Verzinkereien
101	Stahlqualität
102	Oberflächenveredlung

Service – verlässlich auf den Punkt

Service bedeutet für MEISER, seinen Kunden mit der termingerechten Lieferung hochwertiger Produkte einen größtmöglichen Zusatznutzen zu bieten.

Dies beginnt damit, dass wir Ihnen einen weitgehenden Planungsservice anbieten. Wir als Stahlverarbeitungs-Profis haben eine Anwendung schneller und besser geplant als ein Planer, der sich nur von Zeit zu Zeit oder sogar zum ersten Mal mit dieser Thematik beschäftigt.

Der besondere Reiz besteht für uns auch darin, ungewöhnliche Aufgaben zu lösen. Wir wollen nicht Ihre Ideen auf unsere Möglichkeiten reduzieren, sondern unsere Möglichkeiten durch neue Lösungen erweitern. Daher sind neue Aufgaben für uns nicht nur eine technische Herausforderung, sondern die Chance, uns als Unternehmen zu verbessern und weiterzuentwickeln.



Die Planung und Herstellung unserer Produkte erfolgt im eigenen Haus



MEISER hat Produktionsstädte in über 50 Ländern

Service

Planung und Herstellung – alles aus einer Hand

Unser Angebot für Sie umfasst die Planung und Herstellung sowie auf Wunsch die Erstellung von Verlegeplänen – alles aus einer Hand. Die ständige Neu- und Weiterentwicklung von Produkten für unterschiedlichste Anwendungen ermöglicht es uns, Ihren Anforderungen gerecht zu werden. Die Dienstleistung hat bei uns oberste Priorität. Das bedeutet für Sie:

- Beratung hinsichtlich Ausführung, Normen und Vorschriften
- Erstellung von Fertigungszeichnungen
- Entwicklung von kundenspezifischen Sonderlösungen

Qualitätssicherung ist für uns selbstverständlich. Die Konstruktionen entsprechen, wo gefordert, den aktuellen DIN/EN-Normen, den Auflagen der UVV und den Vorgaben der Berufsgenossenschaften.

Reklamationsmanagement

Die Voraussetzung für die anhaltende Zufriedenheit unserer Kunden ist eine gute Betreuung, auch nach dem Kauf.



Qualität muss bis ins letzte Detail reichen – Ausnahmen können auf umfangreiches Reklamationsmanagement zählen

Ein gut funktionierendes Service- und Reklamationsmanagement ist sowohl ein wichtiger Teil unserer Unternehmenskultur als auch die Basis einer erfolgreichen und langfristigen Zusammenarbeit.

Wir sehen es als unsere Aufgabe, regelmäßig unsere Prozesse zu hinterfragen, präventive Maßnahmen einzuleiten und die Abläufe zu optimieren, um Ihnen einen optimalen Service zu bieten.

Sollte es dennoch zu einer Reklamation kommen, sind eine zügige Abarbeitung sowie eine stetige Information über den Fortgang der Bearbeitung für uns eine Selbstverständlichkeit.

Sprechen Sie mit uns:

Limbach

Tel +49 6887 309-1313

E-Mail kundenservice@meiser.de

Oelsnitz

Tel +49 37421 50-2217

E-Mail oe.ks@meiser.de

Unsere Ansprechpartner finden Sie auch auf unserer Homepage unter www.meiser.de

Vom Coil bis zum fertigen Produkt darf nichts dem Zufall überlassen werden





Sie haben Fragen? Kontaktieren Sie uns!

Normen und Zertifikate

Service



Gültige Normen

RAL GZ 638

DIN 24531 -2, 3

DIN 24537

DIN EN ISO 1461

BGI 588

BGR 181

BS 4592

Gitterroste

Stufen aus BPR und GFK

Roste als Bodenbelag – Teil 1:

Gitterroste aus metallischen
Werkstoffen

Durch Feuerverzinken auf Stahl

aufgebrachte Zinküberzüge

(Stückverzinken) – Anforderungen
und Prüfungen

Merkblatt für Metallroste

Rutschhemmung Fußböden in

Arbeitsräumen und Arbeits-

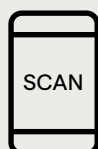
bereichen mit Rutschgefahr

Industrieußböden und Stufenpro-

file – Allgemeine Anforderungen

und Empfehlungen für die

Installation



Weitere Informationen auf
www.meiser.de

Service und Qualität



Mit Fokus auf Planungsservice und persönlicher Nähe begleiten wir unsere Kunden



Qualität, die nicht dem Zufall überlassen wird

Von der Planung über die Montagezeichnung bis zur Auslieferung des perfekt zu den Ansprüchen passenden Produkts: Wir stehen für Rundumservice und Qualität made in Germany – und zwar aus einer Hand. Durch die kontinuierliche Neu- und Weiterentwicklung unserer Lösungen für unterschiedlichste Anwendungen setzen wir Ihre Anforderungen präzise um – mit einem klaren Fokus auf Service und Umsetzbarkeit. Wir beraten Sie zu Ausführung, Normen und Vorschriften, erstellen Montage- und Fertigungszeichnungen und entwickeln kunden-spezifische Sonderlösungen, wenn Standard nicht reicht. Qualitätssicherung ist dabei selbstverständlich: Unsere Konstruktionen erfüllen – wo gefordert – die aktuellen DIN/EN-Normen, berücksichtigen die Vorgaben der UVV und orientieren sich an den Anforderungen der Berufsgenossenschaften. So entsteht eine Lösung, die technisch passt, sicher funktioniert und sich effizient montieren lässt – verlässlich geplant, sauber dokumentiert und praxisgerecht umgesetzt. Eine Lösung – MEISER.



Das Morgen mitzugestalten bedeutet, Verantwortung für die Zukunft zu übernehmen

Umwelt und Nachhaltigkeit

Nachhaltig zu handeln und gesellschaftlich Verantwortung zu übernehmen, gehört bei MEISER zusammen. Als internationales Familienunternehmen betrachten wir Nachhaltigkeit entlang der gesamten Wertschöpfung: vom Rohstoff über die Fertigung bis zur Auslieferung.

Wir prüfen Prozesse, reduzieren Materialeinsatz und setzen dort, wo es sinnvoll ist, auf ressourcenschonende Technologien und erneuerbare Energien. Wir investieren in effiziente Anlagen, nutzen Daten zur Prozesssteuerung und denken in Kreisläufen – etwa bei Wärme, Wasser und Material. So wird Verantwortung im Alltag konkret und nachvollziehbar.

Gleichzeitig gestalten wir Arbeitswelten, die

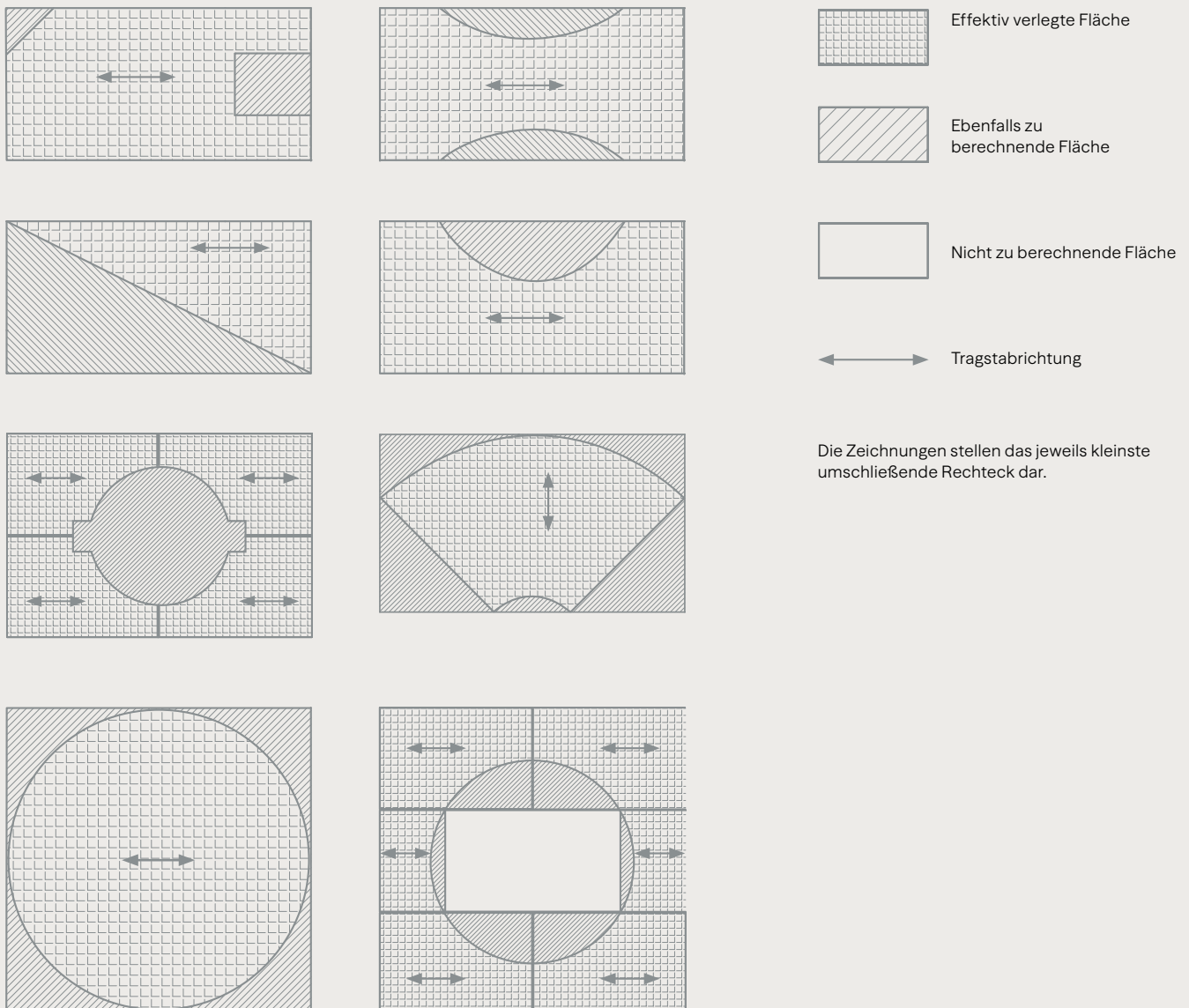
Sicherheit, Produktivität und Wohlbefinden verbinden. Unsere Entwicklung definiert Lösungen ganzheitlich: Sie konstruiert Produkte, konzeptioniert Abläufe bis zum Ende und baut die dafür benötigten Strukturen selbst. So sichern wir konsistente Qualität und langlebige Ergebnisse für Anwendungen, die dauerhaft funktionieren. Nachhaltigkeit endet für uns nicht am Werkstor. Darum engagieren wir uns seit Jahren in der Region und an unseren Standorten für Kultur, Sport und Bildung. Wir unterstützen Projekte, die Menschen zusammenbringen, Chancen schaffen und Wirkung entfalten – partnerschaftlich, transparent und mit Blick nach vorn.

Abrechnungshinweise für Gitterroste

Bitte beachten Sie folgende Angaben zu unseren Berechnungen:

Unsere Berechnungen werden anhand der zu fertigenden Fläche entsprechend dem kleinsten den Rost umschließenden Rechteck bzw. Quadrat in m^2 durchgeführt (wie auch im Arbeitsblatt H 10 der Arbeitsgemeinschaft Industriebau e.V. zugrunde gelegt). Aus- und Abschnitte werden einschließlich Randeinfassung in laufenden Metern berechnet. Aus- und Abschnitte bei Rosten mit Öffnungen und Anpassungen werden mit berechnet, so auch die Fläche des zu fertigenden Rostes. Kleinststeinschnitte werden inklusive der Rand-

einfassung bis zu 0,5 m Einzellänge mit einem Einheitspreis pro Meter berechnet. Je weiteres Stück wird eine Zulage erhoben. Zusatzleistungen wie das Anbringen von Befestigungen oder Verstärkungen werden mit einem Einheitspreis berechnet. Als Basis für unsere Abrechnungen verwenden wir die Auftragsbestätigung, einen Verlegeplan und/oder das Aufmaß vor Ort.



Güte- und Prüfbestimmungen

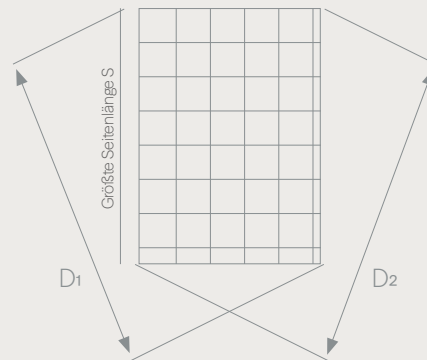
Güte- und Prüfbestimmungen sind in der Gütesicherung RAL-GZ 638 beschrieben.

Diese Fertigungs- und Lieferungstoleranzen sind für die Herstellung aller Gitterroste nach folgender Maßfestlegung einzuhalten:

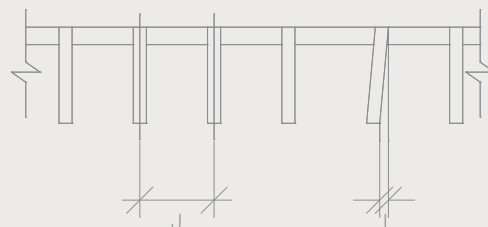
- für Tragstäbe $\leq 60 \text{ mm} \times 5 \text{ mm}$
- Maschenteilung max. 68 mm und min. 11 mm
- Rostgröße max. $2,0 \text{ m}^2$, wobei ein Seitenmaß nicht größer als 2.000 mm sein darf.

Zulässige Toleranzen für Pressroste:

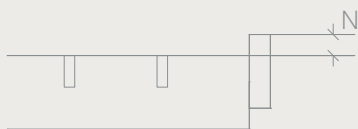
Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformungen) sind nicht enthalten.



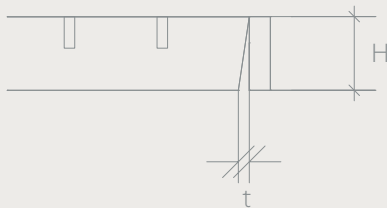
Diagonalverzug : $D1-D2 \leq 0,01 \times s$



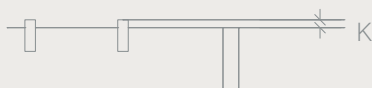
Schrägstellung der Trag- und Randstäbe $I \text{ max.} = 0,1 \times J$, jedoch max. 3 mm



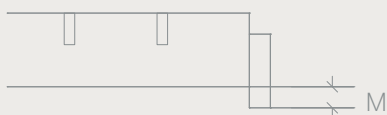
Oben überstehender Rand $N \text{ max.} = 1,0 \text{ mm}$



Schrägschnitt des Tragstabes bzw. Querstabes $t \text{ max.} = \pm 0,1 \times H$, jedoch max. 3 mm



Höherstehender Querstab $K \text{ max.} = 1,5 \text{ mm}$



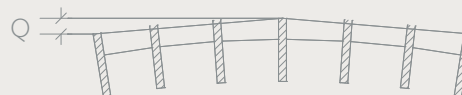
Unten überstehender Rand $M \text{ max.} = 1,0 \text{ mm}$



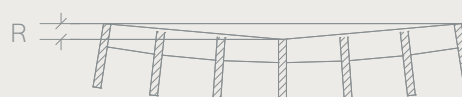
Abweichungen für konvex $O \text{ max.} = 1/200$ der Länge bei Abmessungen $> 600 \text{ mm}$; max. 8 mm kleinere Abmessungen als 600 mm; max. 3 mm



Abweichungen für konkav $P \text{ max.} = 1/200$ der Länge bei Abmessungen $> 600 \text{ mm}$; max. 8 mm kleinere Abmessungen als 600 mm; max. 3 mm



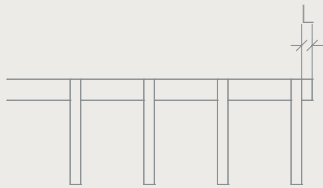
Abweichungen für konvex $Q \text{ max.} = 1/200$ der Breite bei Abmessungen $> 600 \text{ mm}$; max. 8 mm kleinere Abmessungen als 600 mm; max. 3 mm



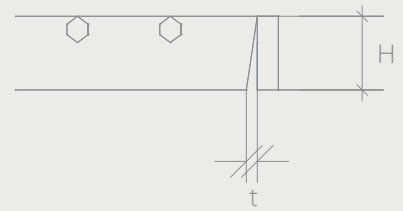
Abweichungen für konkav $R \text{ max.} = 1/200$ der Breite bei Abmessungen $> 600 \text{ mm}$; max. 8 mm kleinere Abmessungen als 600 mm; max. 3 mm

Zulässige Toleranzen für Schweißpressroste:

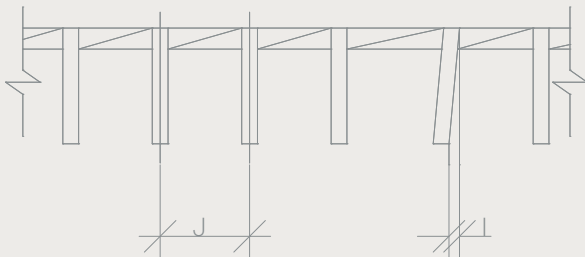
Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformungen) sind nicht enthalten.



Überstehender Quer- und Randstab L max. = 0,5 mm



Schrägstellung der Trag- bzw. Querstabes t max. = $\pm 0,1 \times H$, jedoch max. 3 mm



Schrägstellung der Trag- und Randstäbe J max. = $0,1 \times l$, jedoch max. 3 mm



Abweichungen für konvex O max. = $1/150$ der Länge bei Abmessungen > 450 mm; max. 8 mm kleinere Abmessungen als 450 mm; max. 3 mm



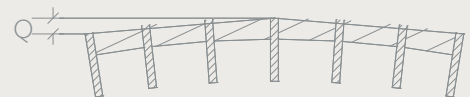
Höherstehender Querstab K max. = 1,5 mm



Abweichungen für konkav P max. = $1/200$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm; max. 8 mm kleinere Abmessungen als 600 mm; max. 3 mm



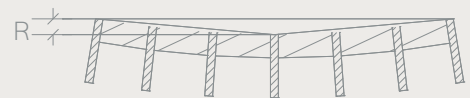
Oben überstehender Rand N max. = 1,0 mm



Abweichungen für konvex Q max. = $1/150$ der Breite bei Abmessungen > 450 mm; max. 8 mm kleinere Abmessungen als 450 mm; max. 3 mm



Unten überstehender Rand M max. = 1,0 mm



Abweichungen für konkav R max. = $1/200$ der Breite bei Abmessungen > 600 mm; max. 8 mm kleinere Abmessungen als 600 mm; max. 3 mm

Platz für Ihre Notizen

MEISER Verzinkereien: modern und schadstoffarm

Unsere Verzinkereien in Limbach, St. Ingbert, Saarlouis und Oelsnitz zählen zu den modernsten Feuerverzinkungsanlagen Europas. Der moderne Aufbau der Anlagen erlaubt MEISER einen schadstoffreduzierten Betrieb.

Jedes zu verzinkende Produkt wird zunächst von der Traverse selbstständig aufgenommen und durch die Anlage geführt. In der vorangehenden Produktion werden Öle und Fette eingesetzt, um den Verschleiß der Maschinen zu reduzieren.

Vor der Verzinkung muss die Oberfläche allerdings frei von jeder Verunreinigung sein. Auch Rostpartikel und Metallstaub müssen restlos entfernt werden. Dazu durchlaufen die Roste eine Reihe von Spül- und Säurebecken. Die chemische Vorbehandlung, ein umwelttechnisch sensibler Vorgang, läuft in einem komplett eingehausten Bereich ab. Somit wird die Umwelt nicht belastet, denn alle entstehenden Emissionen werden einem komplexen Filtersystem zugeführt.

Nun bringt die vollautomatisierte Anlage die Werkstücke zu den Zinkbecken. In der 450 Grad heißen Zinkschmelze werden die Produkte mit dem flüssigen Metall überzogen. Zum Schutz von Mensch und Umwelt kommt hier eine Abluft- und Staubfilteranlage zum Einsatz. Unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern schaffen wir auf diese Weise ein sicheres und zeitgemäßes Arbeitsumfeld.

Mit dem langjährigen Korrosionsschutz der Feuerverzinkung haben unsere Produkte die letzte Station im Fertigungsprozess durchlaufen. Nun, nach einem maximal effizienten Veredelungsprozess, machen sie sich auf den Weg zu Ihnen, unseren Kunden.



Moderne Verzinkungsanlagen für Effizienz, Sicherheit und Umweltschutz



Ideale und zeitgemäße Bedingungen zum Verzinken von Weinbergpfahl, Gitterrost, Rückhaltesystem und Co.

Kategorie	Details
Verzinkungskapazität	ca. 220.000 Tonnen pro Jahr
Anlagen (Hauptstandorte)	3 der modernsten Anlagen (Limbach; Oelsnitz; Saarlouis)
Besonderheit in St. Ingbert	Bandverzinkungsanlage – eine von nur ca. 5 weltweit in dieser Form
Besonderheit in Saarlouis	Zusätzliche Pulverbeschichtung
Fläche Verzinkerei (Saarland)	Limbach ca. 8.500 m ² Saarlouis ca. 5.000 m ²
Kesselmaße Zinkbecken	Oelsnitz ca. 8 × 1,6 × 3,5 Saarlouis ca. 7,2 × 1,6 × 3 Limbach 2 x ca. 6,5 × 1,4 × 2,5 und ca. 7,2 × 1,6 × 3
Temperatur Zinkbad	ca. 450 °C



Verantwortung, die wirkt: für die Umwelt, sichere Arbeitsbedingungen und effiziente Prozesse



Arbeiten mit Stahl bedeutet auch, einen vielseitigen Werkstoff in unterschiedlichen Güten für variable Anwendungsbereiche einzusetzen



Technik auf neustem Stand sorgt für Produkte mit verlässlicher Qualität

Stahlgüten

Werkstoff-Nr.	Zugfestigkeit	Dehngrenze	Bruchdehnung*
	Rm N/mm ² mind.	ReL N/mm ² mind.	
1.0038	360 – 510	≥ 235	26 %

Werkstoff-Nr.	Zugfestigkeit	Dehngrenze	Bruchdehnung*
	Rm N/mm ² mind.	ReL N/mm ² mind.	
1.0044	430 – 580	≥ 275	23 %

Werkstoff-Nr.	Zugfestigkeit	Dehngrenze	Bruchdehnung*
	Rm N/mm ² mind.	ReL N/mm ² mind.	
1.0045	510 – 680	≥ 355	22 %

* Die Werte gelten für Erzeugnisdicken von 3 mm bis 40 mm und Längsproben mit $L_0 = 5,65 \cdot \sqrt{S_0}$

Individuelle Stahlqualität: passender Stahl für Ihr Projekt.

MEISER verfügt über eigene Spaltanlagen, Drahtziehvorrichtungen und Kaltwalzwerke.

Wir sind dadurch in der Lage, Stahlprodukte exakt gemäß den Anforderungen und Bedürfnissen unserer Kunden auszuliefern. Eine Überdimensionierung ist dabei wenig sinnvoll, eine Unterdimensionierung unter allen Umständen zu vermeiden. Die optimale Kombination von Materialdicke und -höhe, verbunden mit der pas-

senden Stahlqualität gewährleistet den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen. Das ist unser Anspruch, nicht mehr und nicht weniger. Wir möchten Ihnen im Folgenden die bekanntesten Varianten erläutern:

Stahlgüten

S 235 JR (DIN EN 10025-2)

S 235 JR hat sich durch seine gute Schweißbarkeit, Verformbarkeit und Festigkeit in der Praxis bewährt.

S 275 JR (DIN EN 10025)

Der S275 JR weist vergleichbare Produkteigenschaften auf wie der S235, hebt sich allerdings durch eine etwas höhere Zugfestigkeit und Belastbarkeit ab.

S 355 JR (DIN EN 10025)

Die wichtigsten Stähle im Bauwesen sind neben den bekannten Betonstählen die Stähle S 235JR und S 355JR.

Alle genannten Werkstoffe besitzen keine Passivschicht und müssen daher vor Korrosion geschützt werden. Im Innenbereich ist dafür eine Grundierung mit zusätzlicher Lackschicht ausreichend. Im Außenbereich ist mindestens eine Feuerverzinkung notwendig.

Edelstahl

Rostfreier Edelstahl ist in vielen alltäglichen Einsatzbereichen unverzichtbar geworden. Je nach Nutzung, kann der praktische Werkstoff passend legiert werden. Dabei werden in Deutschland zwei VA-Oberbegriffe verwendet: V2A (1.4301) ist ein im Alltag häufig auftretender Edelstahl, der z. B. beim Bau von Geländern, Fahrzeugen und Spülbecken genutzt wird. V4A (1.4404) ist dem V2A ähnlich, wird aber zusätzlich mit 2 % Molybdän (Mo) legiert. Dies führt dazu, dass der Edelstahl widerstandsfähiger gegen Korrosion in chloridhaltigen Medien wird. Angewendet wird der V4A-Edelstahl in Salzwasser, Schwimmbädern und der chemischen Industrie. Zudem wird die Oberfläche von Edelstahl häufig gebeizt und poliert. Auf diese Verfahren wollen wir auf der folgenden Seite detailliert eingehen.

Aluminium

Das Leichtgewicht Aluminium (AlMg1 5005) gilt schon längst als echte Alternative zu Stahl. Inzwischen ist es als Baumaterial absolut konkurrenzfähig. Seine Paradedisziplin: mit einem Gewicht von nur 2,7 kg/dm ist Aluminium etwa 60 Prozent leichter als Stahl. In Verbindung mit seiner relativ hohen Festigkeit und guten Schweißseigenschaften ist das Leichtmetall vielen anderen Rohstoffen überlegen.

COR-TEN

COR-TEN-Stähle bilden auf der Oberfläche durch Bewitterung, unter der eigentlichen Rostschicht, eine besonders dichte Sperrschicht aus festhaftenden Sulfaten oder Phosphaten aus, welche das Bauteil vor weiterer Korrosion schützt. Man unterscheidet zwischen Corten A und Corten B. Corten B ASTM A 588 Werkstoff-Nr 1.8963, EN 10027- 1: S 355J2W ist nicht phosphorlegiert, bauaufsichtlich zugelassen, hat gute Schweißseignung und eine gute Kalt- und Warmumformbarkeit. Aufgrund seiner Unempfindlichkeit gegenüber Witterungseinflüssen und seiner charakteristischen Patina wird COR-TEN-Stahl auch für Akzente in der Architektur eingesetzt wie zum Beispiel für Fassadenverkleidungen.

Oberflächenveredelung: Funktionalität und Ästhetik

MEISER Stahlprodukte zeichnen sich durch Langlebigkeit und hohe Qualität aus. Diese hängen entscheidend von der richtigen Oberflächenbehandlung ab. Wir bieten unseren Kunden diesbezüglich zahlreiche Möglichkeiten an, sei es mit dem Schwerpunkt der Funktionalität oder dem der Ästhetik.

Feuerverzinkung

MEISER Stahlprodukte werden üblicherweise feuerverzinkt. In unseren beiden neuen Anlagen, Limbach und Oelsnitz, die wir 2011 und 2020 in Betrieb genommen haben, geschieht dies ebenfalls gemäß den Vorgaben der DIN EN ISO 1461. Modernste Verzinkungs- und Umwelttechnik garantieren einen langjährigen Korrosionsschutz, der den üblichen mechanischen und chemischen Beanspruchungen problemlos standhält.



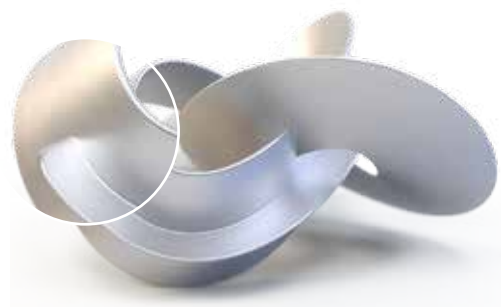
Beizen (Edelstahl)

MEISER Edelstahlprodukte werden nach der Produktion in der Regel gebeizt, da in der Fertigung durch das Schweißen Zunder und Anlauffarben entstehen, die wiederum potentielle Angriffspunkte für Korrosion sind. Im Beizverfahren werden die Gitteroste in ein Beizbad getaucht, wodurch sie eine metallisch reine und auch geschützte Oberfläche erhalten.



Beizen naturmatt (Aluminium)

Beim Beizen handelt es sich um ein chemisches Verfahren zur Oberflächenbehandlung von Aluminium. Dabei wird die natürliche Oxidschicht gezielt abgetragen. Das Ergebnis ist eine gleichmäßigere, leicht silbrig-matte Oberfläche. Im Vergleich zu eloxierten Oberflächen wirkt sie natürlicher und homogener. Da beim Beizen keine zusätzliche Schutzschicht entsteht, ist die Oberfläche jedoch auch empfindlicher als eine Eloxalschicht. Sie reagiert anfälliger auf Kratzer, Fingerabdrücke und andere Gebrauchsspuren. Deshalb eignet sich gebeiztes Aluminium vor allem für den architektonisch anspruchsvollen Innenbereich.



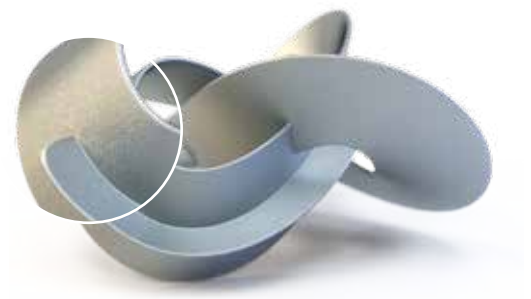
Elektrochemisch Polieren (Edelstahl)

Das Elektropolierverfahren stellt eine Umkehrung des galvanischen Prozesses dar. Unter Einwirkung von Gleichstrom wird in einem Elektrolyt von der anodisch geschalteten Werkstückoberfläche Metall abgetragen. Im Ergebnis stellen sich glatte und glänzende Oberflächen ein, die eine hohe Korrosionsbeständigkeit aufweisen und optimal zu reinigen sind.



Glasperlenstrahlen

Durch den Einsatz von Glasperlen als Strahlmittel werden MEISER Produkte aus Edelstahl und Aluminium weiter veredelt. Gezielt werden matte oder seidengänzende Oberflächen durch Strahltechnik erzeugt und Oberflächenfehler im Material kaschiert. Der entstehende Seidenmatteffekt bleibt dauerhaft erhalten. Die Oberfläche wird von anhaftenden Fremdkörpern gereinigt und zusätzlich verfestigt, was die Haltbarkeit erhöht.



Eloxieren (Aluminium)

Das Eloxieren ist ein elektrochemisches Verfahren zur Oberflächenbehandlung von Aluminium. Dabei wird die natürliche Oxidschicht gezielt verstärkt und in eine widerstandsfähige Schutzschicht umgewandelt.

Zunächst wird das Material entfettet und gebeizt (E6), bevor die eigentliche Anodisierung stattfindet. Durch elektrochemische Oxidation entsteht dabei eine feste, mit dem Grundmaterial verbundene Oxidschicht.

Das Ergebnis ist eine gleichmäßige, funktionale Oberfläche mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit und verbesserter Widerstandsfähigkeit gegenüber Umwelteinflüssen. Die erzeugte Schicht kann zudem eingefärbt werden (C31-C35), sofern nicht der Farbton Alu-Natur (C0) gewünscht ist.

Aufgrund des Verfahrens sowie legierungsbedingter Einflüsse kann es zu geringfügigen, nicht vollständig vermeidbaren Farbabweichungen kommen. Diese sind technisch bedingt und stellen keinen Qualitätsmangel dar.



Kathodische Tauchlackierung

Die KTL-Beschichtung bietet eine gute Kombination aus Korrosionsschutz, Qualität, Wirtschaftlichkeit und Umweltfreundlichkeit. Sie garantiert einen wirksamen und lang anhaltenden Korrosionsschutz, der eine gute Beständigkeit gegen mechanische und chemische Beanspruchungen bietet.

Das beim Elektrotauchlackieren zugrunde liegende physikalische Prinzip besteht darin, dass sich Materialien mit gegensätzlicher Ladung anziehen, wodurch eine sehr gute Haftung entsteht. Vor dem Beschichtungsprozess wird eine Gleichspannung an das Werkstück angelegt, das anschließend in ein Lackbad mit gegensätzlich geladenen Lackpartikeln getaucht wird. Um eine maximale Beständigkeit der Beschichtung zu erzielen, härtet der Lackfilm anschließend bei etwa 180 °C im Einbrennofen aus. Unterschiedliche Schichtdicken sind möglich, die Farbauswahl ist allerdings begrenzt.

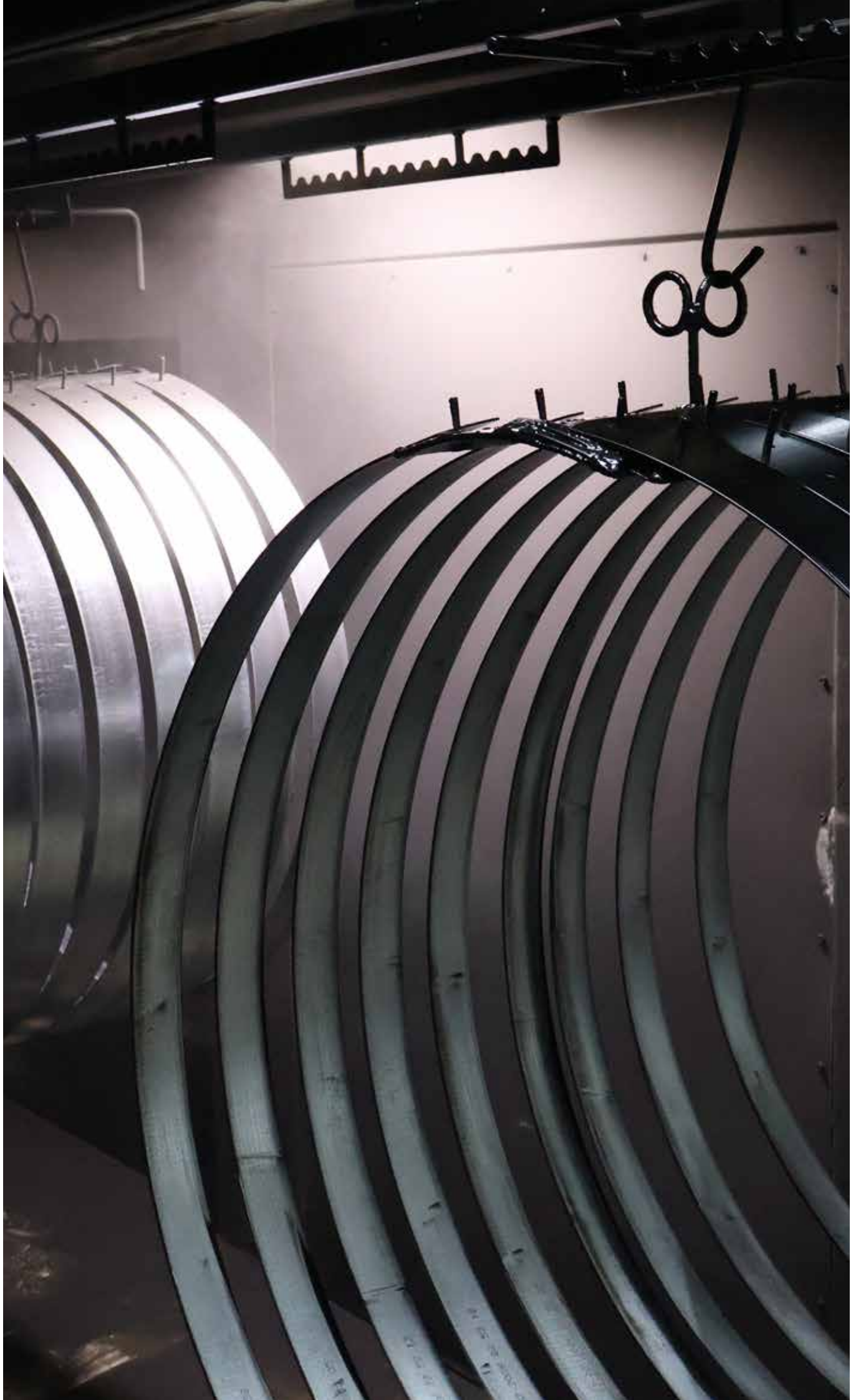


Pulverbeschichten

Wenn Sie Ihre Produkte farblich gestalten möchten, ist das Pulverbeschichten die günstigste und beständigste Lösung. Dabei werden die Produkte zunächst in Tauchbädern entfettet, gebeizt und zinkphosphatiert. Danach wird der Pulverlack elektrostatisch aufgebracht und anschließend bei ca. 180 °C eingebrannt. Einen besonders langlebigen Korrosionsschutz bietet die MEISER Duplex-Beschichtung, bestehend aus einer Feuerverzinkung mit anschließender Pulverlackierung.

Die Pulverbeschichtung ist in allen RAL-Farben in verschiedenen Glanzgraden und Oberflächenstrukturen erhältlich. Zudem können wir für jeden denkbaren Anwendungszweck die erforderlichen Schichtdicken von C1- bis C5-M realisieren.



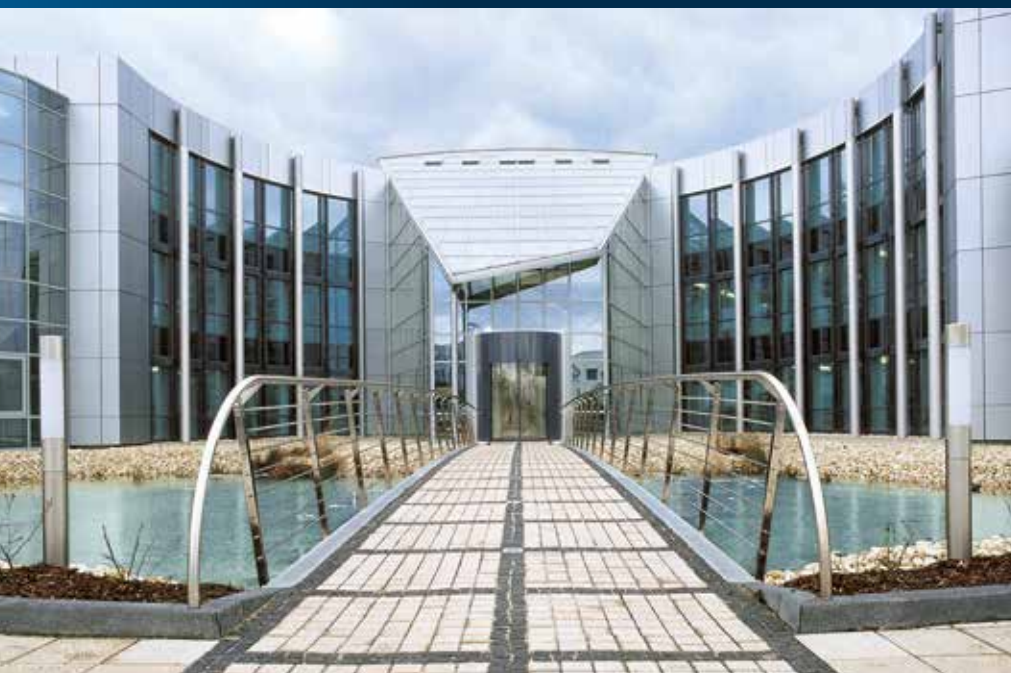


Oberflächenveredelung



seit 1956
in Schmelz-Limbach

seit 1991
in Oelsnitz/Vogtland

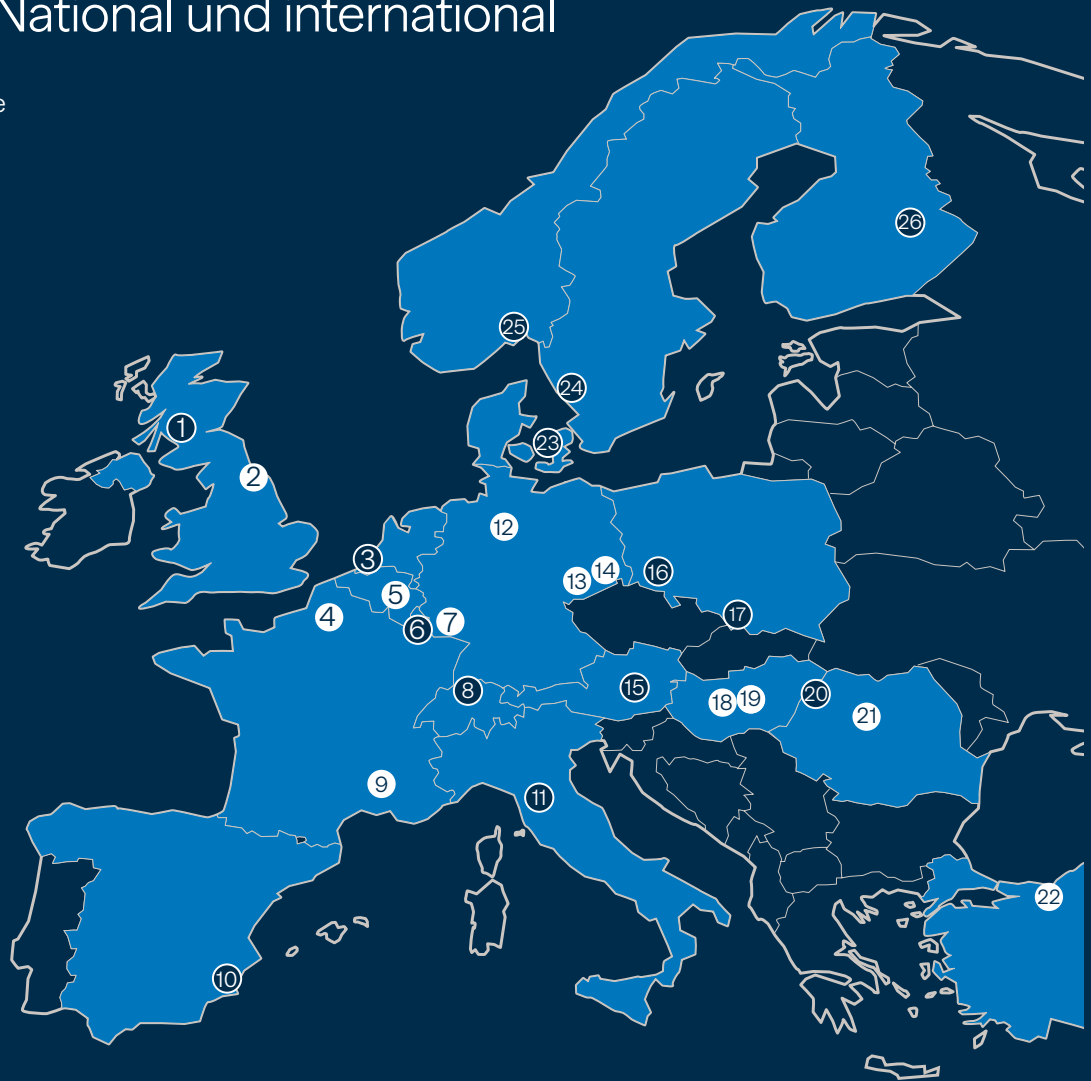


- ① Meiser UK Ltd
- ② The Expanded Metal Company Ltd
- ③ RST Meiser Nederland B.V.
- ④ Meiser SARL
- ⑤ Meiser Fameco S.A.
- ⑥ Distiroute SAS
- ⑦ Gebrüder Meiser GmbH
Meiser Solar GmbH
Meiser Road Safety GmbH
- ⑧ PMI MEISER Gitterroste AG
- ⑨ Meiser Agriculture Solutions SAS
- ⑩ Meiser Rejillas Hispania S.L.
- ⑪ Meiser Agriculture Solutions Italia
- ⑫ Sorst Streckmetall GmbH
- ⑬ Meiser Vogtland GmbH & Co. KG
- ⑭ ALFIX GmbH
- ⑮ Meiser Österreich GmbH
- ⑯ Meiser Road Safety Sp. z o.o.
- ⑰ Meiser Polska Sp. z o.o.
- ⑱ Meiser Ferroste Kft.
- ⑲ ALFIX Ungarn Kft.
- ⑳ Meiser România SRL
- ㉑ Meiser FRP SRL
- ㉒ Meiser Izgara San ve Tic Ltd Sti
- ㉓ Meiser SEMITECH A/S
- ㉔ Meiser Sweden AB
- ㉕ Meiser Norway AS
- ㉖ Meiser Finnritilä OY
- ㉗ IKG - Mexico
- ㉘ IKG - Houston/Texas
- ㉙ Meiser gratings Inc.
- ㉚ IKG - Indiana
Marangoni MEISER USA
- ㉛ Marangoni MEISER
- ㉜ Meiser-Maghreb GmbH
- ㉝ Meiser Algerie SARL
- ㉞ Hady MEISER Egypt
- ㉟ Meiser AC SARL
- ㊱ Lionweld MEISER LLC

Produktionsstandorte und Niederlassungen von MEISER. National und international

● Produktionsstandorte

○ Niederlassungen



MEISER Weltweit



Hier geht's zu allen MEISER Adressen und unseren Vertretungen – weltweit



Meiser Holding GmbH
Edmund Meiser Straße 1
D-66839 Schmelz-Limbach

Tel +49 6887 309-0
E-Mail marketing@meiser.de

300 / 09.2026

www.meiser.de