

S A R G B E S C H L A G

1. BESTANDTEILE:	2. FUNKTIONEN:	3. ANFORDERUNGEN:
-------------------------	-----------------------	--------------------------

4. ARTEN/GRÖSSE/BOHRUNG:

a) Sarggriffe mit zwei Schraubkloben/Griff

Standardmaß: 2 Bohrungen mit 230 mm Abstand, andere Maße lieferbar, z. B. mit 180 mm Abstand in U-Form bzw. als Stangengriff

b) Ring-Sarggriffe mit Gewindebugel (U-Klobe)

zwei übereinander anzubringende Bohrung mit 50 mm Abstand (Ring- bzw. Steigbugelform)

c) Griffe für Sargoberteil mit Schraubklobe

zum leichteren Anheben des Sargdeckels, meist in Verbindung mit Ring-Sarggriffen, eine Bohrung

d) Tragestangen (durchgängig und feststehend)

z. B. bei amerikanischen Sargen, Länge ca. 160 cm, sechsfache Fixierung erforderlich, meist vormontiert.

Merke:



5. MATERIAL

Holz	Grau-/Eisenguss	Stahlblech	Kunststoff
Wird für Griffe / Tragestangen verwendet, muss zur Holz-/Sargart passen, stabil, hat hohe Wertigkeit.	Flüssiges Erz wird in eine Form gegossen. Nach dem Erkalten: säubern, Halterungen bohren, farblich gestalten; hat hohe Stabilität und Wertigkeit	Griffe werden aus zwei gestanzten Blechteilen hergestellt und umschließen einen Metalldrahtbugel zur Stabilität - geringere Wertigkeit.	Griffe aus polyolefinen Kunststoffen (Polyethylen, Polypropylen), meist mit einem 7,5 mm starken Metallkern zur Stabilität. Granulat wird erhitzt und in eine Form gespritzt, geringere Wertigkeit.

Was geschieht bei Erdbestattung bzw. Einäscherung mit dem Beschlag?

--	--	--	--

6. FÄRBUNGEN

Grundsätzlich unterscheidet man zwischen **Bronzieren** und **Galvanisieren** des Beschlages. Weitere Merkmale sind die verschiedenen Farbtöne, die während des Herstellverfahrens aufgetragen werden. Die häufigsten Färbungen sind nachfolgend kurz beschrieben:

a) altkupfer bronziert (aku.br.)

Kupferbronze wird mittels einer Farbtamponage auf die erhabenen Stellen aufgetragen bzw. mittels einer Spritzpistole aufgetragen. (**flämisch = Messingbronze, "alt" steht für Hell-Dunkel-Effekt**)

b) altkupfer galvanisiert (aku.galv.)

b1) Grauguss: Kupferbeschichtung erfolgt durch elektrolytische Abscheidung in einem galvanischen Bad, nachfolgende chemische Oxidierung und teilweise durchgeriebene Flächen ergeben den Hell-Dunkel-Effekt ("**alt**") bei erhabenen Stellen.

b2) Kunststoff: Heißprägefolie (kupferfarbig) wird mit einem heißen Stempel aufgeprägt.

c) altsilber galvanisiert (asi.galv.) - unter der Kupferschicht ist eine Nickelschicht

d) zinnfarbig: Speziallack wird mit einer Spritzpistole aufgebracht.

e) flämisch galvanisiert (fläm. galv.) - siehe b1) - jedoch mit einer Messingbeschichtung!

f) Messing blank - polierte Messingbeschichtung



7. Wie bestellt der Bestatter die Beschläge?

Viele Bestatter befestigen die Beschläge noch selbst. Die gängigen Beschläge werden i. d. R. beim Großhandel bestellt. Was ist bei der Auswahl und beim Bestellvorgang zu beachten?

8. Aufgaben und Wiederholungsfragen!

- Bringen Sie das Ablaufschema (siehe Blatt 3) für das Anbringen einer 6/6-Garnitur in die Reihenfolge!
- Erläutern Sie die Unterschiede zwischen einer 6/6-, einer 8/6- und 4/4- (= Kinder-)Garnitur?
- Welche Funktionen hat ein Sargbeschlag? Finden Sie "Verkaufsargumente"!
- Beschreiben Sie Ausgangsmaterial und Herstellung von Beschlägen aus Grauguss, Stahlblech und Kunststoff sowie ihre "Bestattungstauglichkeit"!
- Worin liegen die Unterschiede zwischen bronzierten und galvanisierten Beschlägen?
- Erläutern Sie die Bestellangaben für den auf Blatt 3 abgebildeten Beschlag!



Zu Aufgabe 8.a) - Befestigen eines Sargbeschlags (6/6 - 230) - Bringen Sie die Arbeitsschritte durch Nummerieren von 1 - 16 in die richtige Reihenfolge! Der richtige Sarg steht passgenau bereit!



	Bohrung vornehmen: Mit der Bohrmaschine (8-er Bohrer) an den angerissenen Stellen im 90°-Winkel zum Sargseitenteil durchführen (Vorsicht bei klassischer Sargform)
	Mitte der Sarggriffe auf das Sargoberteil übertragen. Der Abstand der zu montierenden Sargschrauben zur Setzleiste hängt von Sargmodell und Schraubrosetten ab.
	Bohrlöcher für 3 Griffe je Sargseite anreißen: Mittelpunkt der Längsseite des Sarges bestimmen, ca. 75 cm links und rechts dieses Punktes den Mittelpunkt der beiden äußeren Griffe kennzeichnen. Beschläge in einem Abstand von ca. 10 cm unter Setzleiste ansetzen. (Schablone denkbar!)
	Prüfen der Beweglichkeit des Beschlages: Griff sollte nach dem Loslassen wieder in seine Ausgangsposition zurückfallen. Evtl. Kloben korrigieren. Grund: ein schwergängiger Beschlag kann beim Transport zu Verletzungen führen oder kann sich beim Absenken des Sarges in das Grab verkanten
	Beim Bohren (4-er) die Bohrmaschine im rechten Winkel beim Sargoberteil ansetzen und leicht vorbohren; dann senkrecht zum Sargunterteil weiterbohren. Ziel der Bohrung ist die Setzleiste des Sargunterteils.
	Endkontrolle der Griffe: Beweglichkeit und Tragfähigkeit - evtl. Korrektur
	Beschlag auftragungsgemäß auswählen und auf Fehler überprüfen
	Überstehendes Gewinde evtl. absägen, Eisengrad entfernen, Eisensplinte bzw. Klammer der Befestigungen mit einem Kartonstück abdecken - keine Beschädigung des Sargausschlags.
	Anbringen der Beschläge: Sargunterteil umdrehen, Schraubkloben durch die Bohrlöcher führen und mit Unterlegscheiben sowie Sechskant-Mutter fixieren. Nur leicht mit Ringschlüssel anziehen.
	Endkontrolle des Sarges: Sargoberteil und -unterteil müssen fest miteinander verbunden sein - Transportsicherheit! Unfallschutz!
	Bohrung für Sargschrauben vornehmen: Rosetten auflegen und Bohrlöcher mit Vorstecher markieren.
	Endgültiges Fixieren des Beschlages: Muttern an der Sarginnenseite fest anziehen
	Sargunterteil umdrehen (Öffnung nach unten), damit die Bohrungen geplant bzw. vorgenommen werden können
	Rosetten befestigen: Lose Rosetten über das Bohrloch halten und mit den Sargschrauben fixieren. Dann die Rosetten mit Nägeln oder kleinen Schrauben befestigen.
	Bohrmaße des Beschlages übertragen: Mit Schablone bzw. Maßstab die Bohrmaße des Beschlages ausmessen und anreißen, z. B. Abstand: 230 mm
	Sargoberteil auf das Sargunterteil setzen und nochmals die Passform überprüfen

Zu Aufgabe 8. f)

<p>Eisenguss-Sarggriff, Garnitur 6/6 Bestell-Nr.: 230/158 bzw. 180/158</p>	<p>Färbungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Altkupfer galvanisch - Altkupfer bronziert - Zinnfarbig - Flämisch gespritzt - Flämisch galvanisch 	<ul style="list-style-type: none"> - Messing blank - Altzinn galvanisch - Altmessing galvanisch <p style="text-align: center;">mit Schraubkloben</p>
---	---	--

