

Zásady správné konstrukce žárového zinkování



Při žárovém zinkování jsou stavební dílce ponořeny do zinkové taveniny při teplotě 450°. Poté nastává reakce mezi železem a zinkem. Spojením železa se zinkem vznikne slitinová vrstva, zinkový povlak. Nejlepší ochrana oceli proti korozi.

Rovné stavební dílce

Rovné stavební dílce se nechají kvalitativně lépe a hospodárněji pozinkovat. U dutých profilů se musí pamatovat na vtokové a odvzdušňovací otvory.

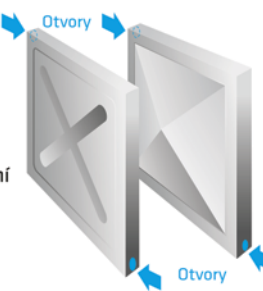


Neskladné dílce

Vedou ke zhoršené kvalitě při zinkování a zároveň problémům při transportu.

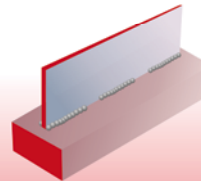
Předcházejte deformacím

1. Dodržujte vhodný postup svařování.
2. Navrhujte pokud možno symetrické průřezy.
3. Postarejte se o umožnění roztažení (ohyby, prolisy, nahranění plechů, apod.).



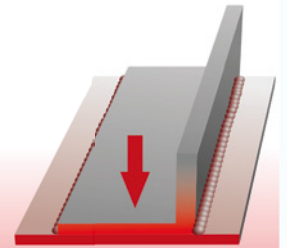
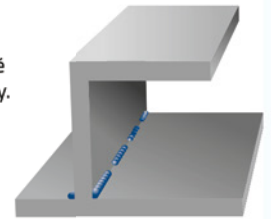
Vyvarujte se použití materiálů s velmi rozdílnou tloušťkou stěny.

Poměr tlouštěk materiálu by neměl překročit $(t_{max}/t_{min}) > 5,0$.



Vyvarujte se pokřivení

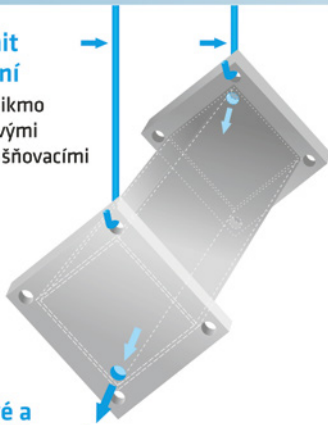
Dodržujte vhodné svařovací postupy.



Nesvařujte profily naplocho

Umožnit zavěšení

Ideálně šikmo se vtokovými a odvzdušňovacími otvory.



Vtokové a odvzdušňovací otvory

Drenážní a odvzdušňovací otvory umístěte ve svislé rovině pod možností zavěšení v počtu a velikosti dle tabulky.

Dostatečná velikost a počet technologických otvorů

Uspořádání a velikost otvorů má významný vliv na kvalitu žárového pozinkování. Dimenze otvorů jsou vztaženy na 1m délky profilu.

Duté profily (v mm)			Minimální ϕ otvorů v mm; při počtu otvorů od:		
○	□	▭	1	2	4
15	15	20 x 10	10		
20	20	30 x 15	10		
30	30	40 x 20	12	10	
40	40	50 x 30	14	12	
50	50	60 x 40	16	12	10
60	60	80 x 40	20	12	10
80	80	100 x 60	20	16	12
100	100	120 x 80	25	20	12
120	120	160 x 80	30	25	20
160	160	200 x 120	40	25	20
200	200	260 x 140	50	30	25

Stand 1/2018

Žádná barva, žádný olej, žádný silikon, žádné nálepky, žádný svařovací sprej



Na dílech nesmí být barevné značení ani nečistoty po svařování, které nejsou rozpustné ve vodě. Tyto nečistoty nelze odstranit mořením a vedou k vadám zinkování.

Pamatujte na drenážní otvory v přepážkách

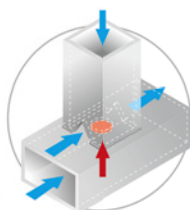
Také u rámových profilů dávat pozor na odvzdušnění a drenáže.



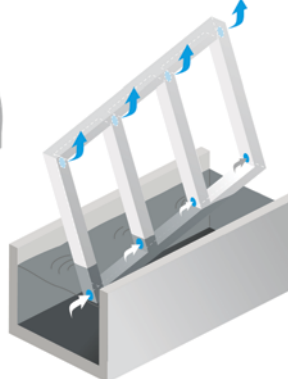
Vyhnete se mrtvým rohům a úhlům

Technologické otvory pro nátok zinku a odvod vzduchu

Počet a velikost technologických otvorů ovlivní kvalitu žárového zinkování. Umístění vnitřních otvorů konstrukce konzultujte se zinkovnou.



Žádné skryté otvory a bez možnosti kontroly.



Prosíme, všimněte si!

- Ustanovení norem EN ISO 1461 a EN ISO 14713 pro žárové zinkování
- Mastný nebo porézni povrch způsobuje vady pozinkování
- Uklidněné oceli vedou k tlustým a křehkým povlakům
- Díry pro šrouby vrtat 2 mm nad jmenovitý rozměr
- K žárově zinkovaným konstrukcím patří žárové zinkování spojovacích součástí
- Poškozený Zn- povlak musí být odborně ošetřen
- Lícované plochy je obvykle nutno vhodným způsobem chránit před pozinkováním
- Zabraňte prasklinám a póúím. Při 1 mm jsou nepřijatelné, neboť způsobí defekty!

Bez otvorů není žárové pozinkování dutých konstrukcí možné z důvodu nebezpečí exploze.

Vaše ocel
v dobrých rukách

www.wiegel.cz