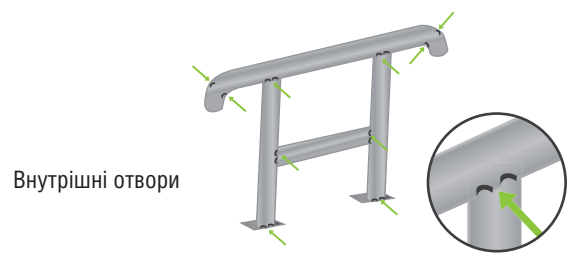
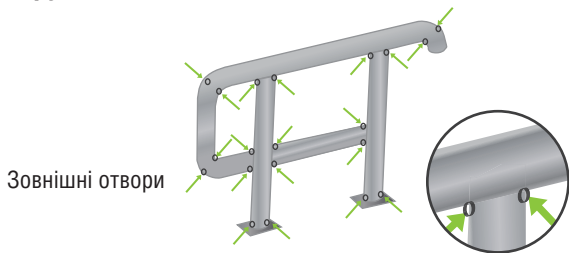


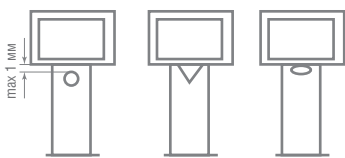
Приклади підготовки конструкцій до процесу гарячого цинкування

Поручні

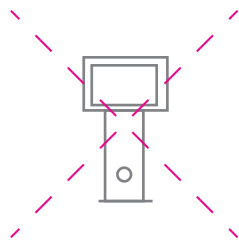


Усі технологічні отвори повинні бути видимі з метою контролю перед цинкуванням.

ПРАВИЛЬНО

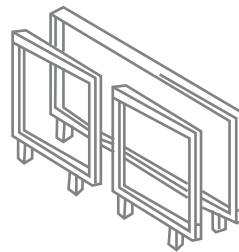


НЕПРАВИЛЬНО

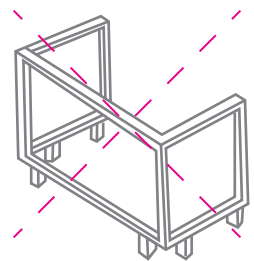


Технологічні отвори повинні бути розміщені у крайній точці.

ПРАВИЛЬНО

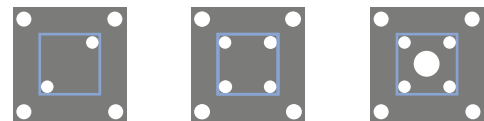
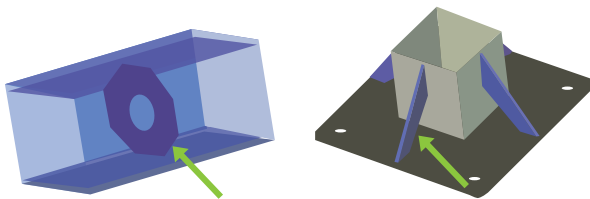


НЕПРАВИЛЬНО

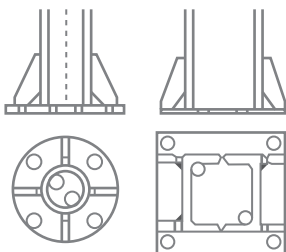


Проектуйте розбірні конструкції.
Цинкування об'ємних конструкцій є складнішим і дорожчим.

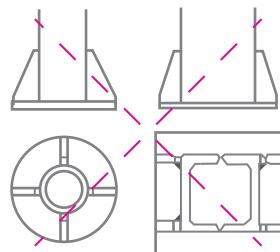
Зміцнення балок, основ



ПРАВИЛЬНО

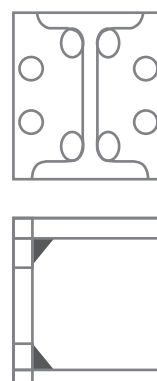


НЕПРАВИЛЬНО

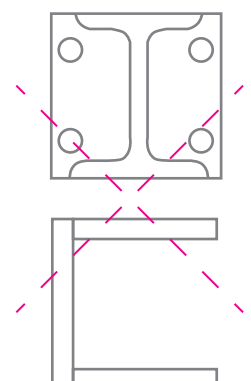


Використовуючи підсилення потрібно пам'ятати про їх протічність (отвори та косинки).
Отвори у основі виконуємо по кутах, при великому перерізі робимо також центральний отвір.
Кількість та діаметр отворів залежить від перерізу профілю (вказані в таблиці №1.)

ПРАВИЛЬНО



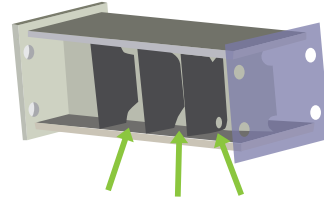
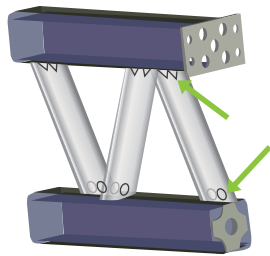
НЕПРАВИЛЬНО



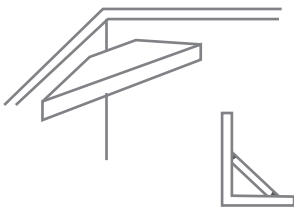
На фланцях зварних конструкцій необхідно передбачити вирізи для вільного протікання цинку.

Приклади підготовки конструкцій до процесу гарячого цинкування

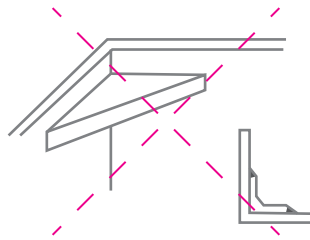
Косинки та ребра



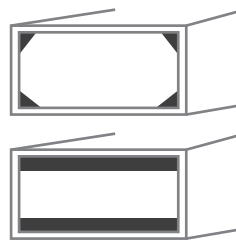
ПРАВИЛЬНО



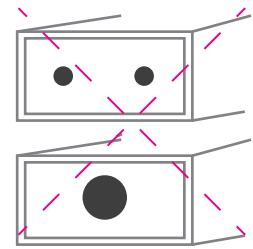
НЕПРАВИЛЬНО



ПРАВИЛЬНО

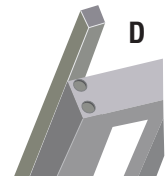
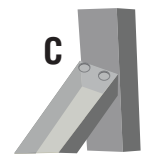
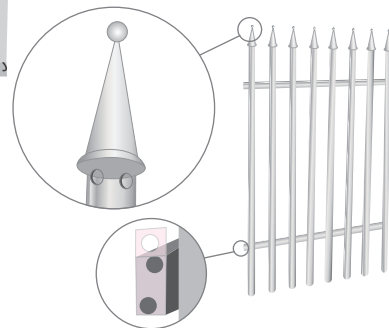
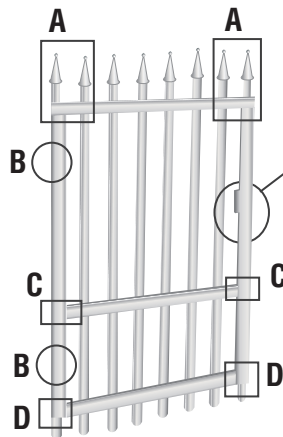
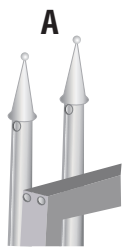


НЕПРАВИЛЬНО

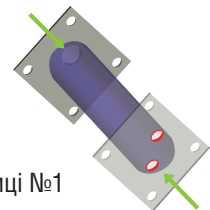


У підсилюючих ребрах необхідно виконати вирізи. Розмір вирізу залежить від величини профілю.

Огорожі



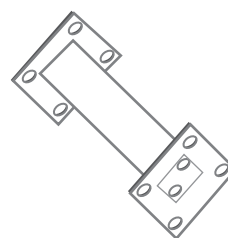
Труби



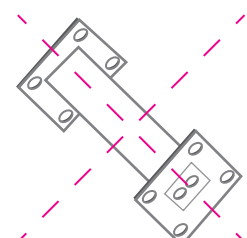
Отвори повинні бути на обох кінцях труби розміщені по діагоналі.

Кількість та діаметр отворів залежить від перерізу труби і не може бути меншим ніж вказано у таблиці №1

ПРАВИЛЬНО



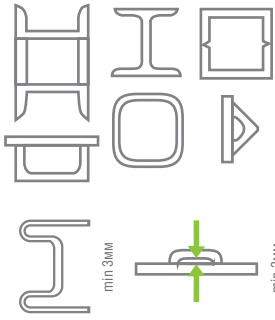
НЕПРАВИЛЬНО



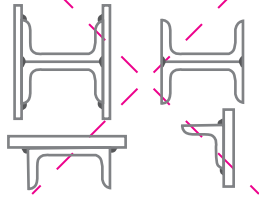
Отвори для виходу повітря/цинку повинні бути розміщені відповідно до отворів підвішування.

Накладки та підсилення. Необхідно передбачити можливість покриття цинком усіх поверхонь. Накладки потрібно обварювати суцільним швом.

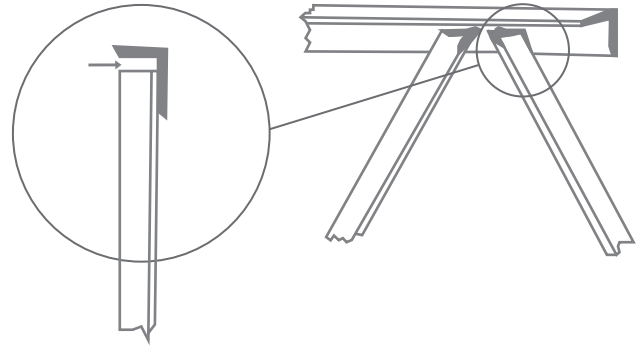
ПРАВИЛЬНО



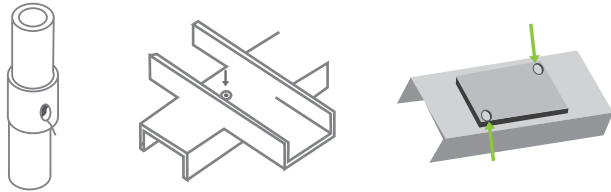
НЕПРАВИЛЬНО



Мінімальний розмір щілин при яких забезпечується вільний проплив розплаву складає 3мм.



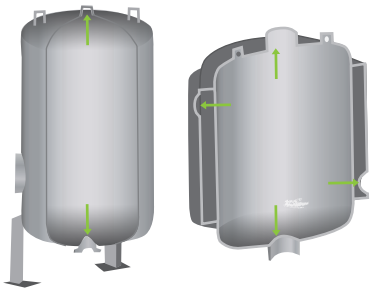
Залишайте проміжок для вільного виходу цинку/повітря.



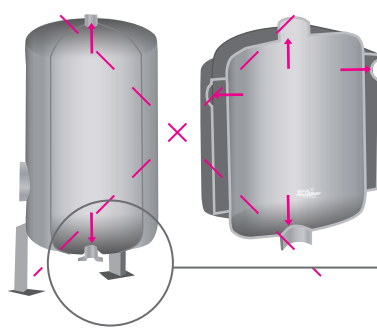
Для накладок у яких площа більша за 400см² необхідно виконати отвори для виходу повітря.

Баки та ємності

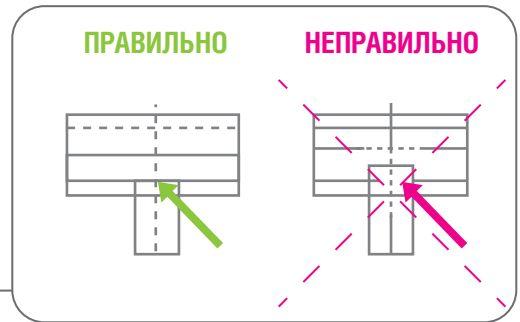
ПРАВИЛЬНО



НЕПРАВИЛЬНО

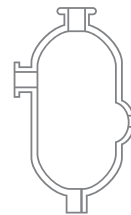


ПРАВИЛЬНО

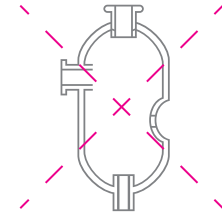


НЕПРАВИЛЬНО

ПРАВИЛЬНО



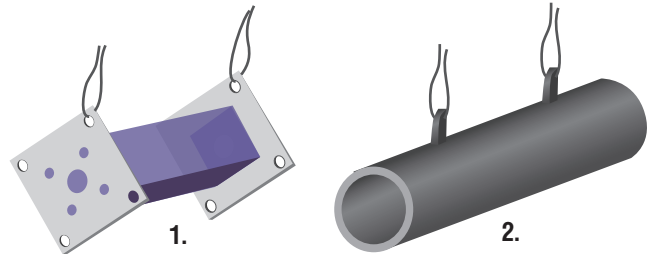
НЕПРАВИЛЬНО



Закінчення горловин повинно знаходитись на одному рівні з внутрішньою поверхнею баку. Необхідно передбачити відповідний проплив цинку та вихід повітря.

Способи підвішування

1. Підвіска за допомогою монтажних отворів.
2. Підвіска за допомогою додаткових кріплень.
Якщо у виробі відсутні монтажні отвори, або якщо їх використання для підвішування не є можливим, необхідно виконати додаткові кріплення для дроту. Додаткові кріплення для підвішування необхідно виконати на відстані ¼ довжини виробу від обидвох кінців.



НЕДОПУСТИМО:

Проектування замкнутих просторів.

З'єднання елементів з різними товщинами, відношення максимальної і мінімальної товщини не може бути більшим за 5:1, оскільки під час занурення у температурі 450°C можлива деформація попередньо виготовлених форм.

НЕОБХІДНО УНИКАТИ:

Великогабаритних елементів. Цинкування плоских елементів є легше та більш економічне. Значно полегшує транспортування та використання завантажувальної площі. Стандартно цинкуємо елементи розмірами: 6,0×2,0×1,5 м. Елементи з більшими габаритами можуть цинкуватись після попередньої консультації з нашими спеціалістами.