

Žárové zinkování – zásady správné konstrukce

Obecné podmínky

Žárové zinkování je prováděno dle normy ČSN EN ISO 1461. Zákazník je povinen předat materiál v takovém stavu, aby bylo možno pozinkování provést. Materiál nesmí být znečištěn barvou ani jinými nečistotami, zbytky po válcovacích olejích, nesmí být nad obvyklou míru mastný, nesmí být napaden hloubkovou korozí, na svárech nesmí být struska a na materiálu musí být navrtány nátokové a odvětrávací otvory a oka pro zavěšení dle pokynů zhotovitele.

Rozměry vany pro žárové zinkování jsou 6,8 x 1,60 x 2,3 m a hmotnost do 3 tun. Pozinkování dílů blížících se těmto rozměrům je nutné předem konzultovat.

Výrobky řezané plamenem, laserem nebo plazmou musí mít odhraněné hrany a obroušené pálené plochy. Za čistotu všech uvnitř dutých prostorů u výrobků, předaných k pozinkování, odpovídá zákazník. Svarové spoje nesmí obsahovat žádné zápaly, póry, či jiné vady.

Zákazník se dále zavazuje, že materiál splňuje svým chemickým složením vhodnost tohoto materiálu pro vlastní zinkování. Zákazník je povinen písemně upozornit na skutečnost, že po zinkování bude na výrobek nanášena barva, jaká a jakou technologií.

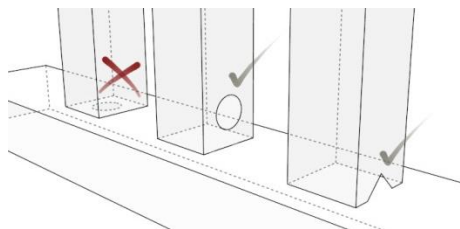
Rámová konstrukce

U rozevřených konstrukcí může dojít při zinkování a přepravě k problémům. Rovné stavební díly lze lépe a hospodárněji pozinkovat.

Za pozinkování rozměrných neskladných konstrukcí může být účtován příplatek 100 %.

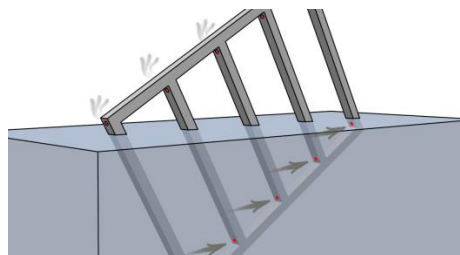


U svařovaných konstrukcí je nutné vyříznout na konci "V" zářezy, nebo vyvrtat díry. Nevznikají tak nepozinkovaná místa nebo zadrženi zinku v kapsách.



V případě zinkování vlastního materiálu zákazníka musí být všechny technologické otvory viditelné. Konstrukce se skrytými otvory k zinkování nepřijímáme.

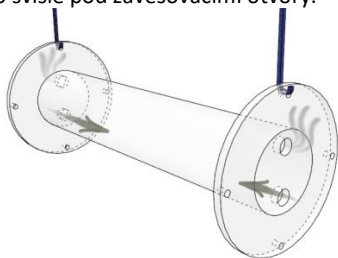
Žároveň je třeba věnovat zvláštní pozornost i orientaci výtokových otvorů. Pro zinkaře je výhodné, jsou-li všechny výtokové otvory orientovány jedním směrem.



Pro návrh vtokových a odvětrávacích otvorů použijte tabulku napravo dole.

Zavěšování

Vtokové a odvětrávací otvory umístit pokud možno svisle pod zavěšovacími otvory.



Nevhodné pro zinkování

- Barva na materiálu
- Extrémně mastný materiál
- Hloubková koroze
- Struska na svárech
- Nevhodné konstrukční řešení

Praktická doporučení

Závity a drobné otvory zhotovit po zinkování nebo je ochránit před pozinkováním.

V závislosti na síle materiálu zajistěte vždy minimálně 1 mm vůli u všech ploch určených ke slívání.

Lícované plochy je obvykle nutno vhodným způsobem ochránit před zinkováním.

Pokud je to možné, vyhněte se přeplátovaným povrchům. Pokud to není možné, je třeba dodržet doporučení týkající se odvětrání.

K žárově zinkovaným konstrukcím patří žárově zinkované spojovací součásti.

Vyhněte se rozměrným nevyztuženým plochám z tenkého plechu. S velkou pravděpodobností se budou deformovat.

Díry pro šrouby vrtat 2 mm nad jmenovitý rozměr.

Nerovnost povrchu, sváry, okuje a hloubková koroze jsou po pozinkování viditelné.

U profilů tvarovaných za studena může docházet k zesílení zinkovaného povlaku v pruzích po směru tažení.

S žárově pozinkovanou ocelí můžete manipulovat bez obav z kontaminace zinkovým povlakem.

Různorodost použitého materiálu, konstrukce (plech, profilová ocel,...), tloušťky způsobují při ochlazování různý vzhled povrchu a deformace.

Při svařování nepoužívejte silikonové nátěry proti rozstříku. Na dílech nesmí být zbytky barvy, nečistoty atd. Tyto povrchy se nejen nepozinkují, ale mohou být zinkovnou i zamítnuty.

Bílá rez

Žárové zinkování je protikorozní systém, u něhož není garantován dekorativní účinek. Stříbrný povlak a lesk čerstvě pozinkovaného materiálu vyzraje a během několika týdnů přejde do matné šedé barvy jako důsledek reakce mezi zinkem a vzduchem. Norma ČSN EN ISO 1461 výslovně stanoví, že na napadení povlaku žárového povlaku bílou rzí nelze uplatnit reklamaci, její výskyt nesouvisí s kvalitou naneseného povlaku žárového zinku.

Návrh vtokových a odvětrávacích otvorů

Maximální rozměr dutých profilů [mm]	Minimální průměr děl [mm] podle jejich počtu
○ □ ▭	1 2 4
15	8
20	10
30	12 8
40	14 10
50	16 12 10
60	20 12 10
80	20 12 12
100	25 16 12
120	30 25 20
160	40 25 20
200	50 80 25

Žárové zinkování – zásady správné konstrukce
