

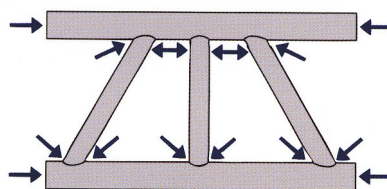
Förutsättningar för ett bra resultat vid varmförzinkning - information från varmförzinkare till köpare



2015-02-16

1) Rätt håltagning i godset ger säker varmförzinkning, invändigt korrosionsskydd, och god avrinning - konsultera din varmförzinkare för rådgivning!

| Rund profil (mm) | Kvadratisk profil (mm) | Rektangulär profil (mm) | Diameter, genomgående hål (mm) |
|------------------|------------------------|-------------------------|--------------------------------|
| 20 | < 20 | 30x15 | 10 |
| 30 | < 30 | 40x20 | 12 |
| 40 | < 40 | 50x30 | 14 |
| 50 | < 50 | 60x40 | 16 |
| 60 | < 60 | 80x40 | 20 |
| 80 | < 80 | 100x60 | 20 |
| 100 | < 100 | 120x80 | 25 |
| 120 | < 120 | 160x80 | 30 |
| 160 | < 160 | 200x120 | 30 |



Rör bör vara öppna i båda ändar och dräneringshålen placeras så nära som möjligt intill hörn och svetsar.

OBS!! Innesluten vätska och luft utvidgas i det varma zinkbadet och medför risk för explosioner som både skadar godset och personalen i förzinkningsalaggningsen!

Lämpliga håldiametrar för olika dimensioner hos ihåliga profiler.

2) Porer och svetsfel

Det är viktigt att genomgående porer inte bildas. Har syra från förbehandlingen trängt in i en spalt eller por kan den sedan inte avlägsnas. Zink är mera trögflytande än syra och lägger sig vid varmförzinkningen som ett lock över öppningen. Efter en tid fräter syra och järnsalter hål på beläggningen över öppningen. Rostfärgad vätska rinner då ut på ytorna nedanför och skämmer utseendet.

3) Smala spalter

Konstruktioner ska utformas så att smala spalter, mindre än 3 mm, inte uppstår. Stumsvetsar är betydligt bättre än överlappssvetsar för gods som ska varmförzinkas.



4) Formförändringar hos godset pga kallformning eller mindre lämplig konstruktionsutformning

Stora konstruktioner, framförallt om de är ihopsvetsade så att mekaniska spänningar uppstår, varmförzinkas med fördel istället som mindre segment som sammanfogas genom bultförband. Spänningar kan relaxera i det varma zinkbadet och ge upphov till formförändringar. Risk för formförändring gäller också större plana plåtytor med godstjocklekar under 3-4 mm, som bör förstyvas. I Nordic Galvanizers "Handbok i varmförzinkning" finns bilder och beskrivningar på hur konstruktioner lämpliga för varmförzinkning ska vara utformade. Se även länken <http://www.nordicgalvanizers.com/tankapa/tankapa.htm>.

5) Godsyterna ska vara tillräckligt rena

Färg, fett, svetslagg och andra främmande ämnen får inte förekomma på gods som ska varmförzinkas! Dessa föroreningar försvinner inte i förbehandlingen utan finns kvar på ytorna och stör reaktiviteten mellan stål och zink.