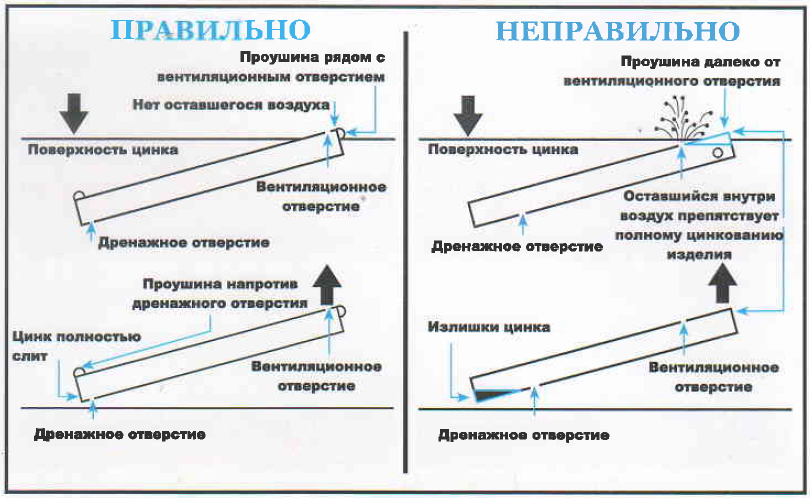
**Технические требования к металлоконструкциям для оцинкования. ООО «Точинвест Цинк».**

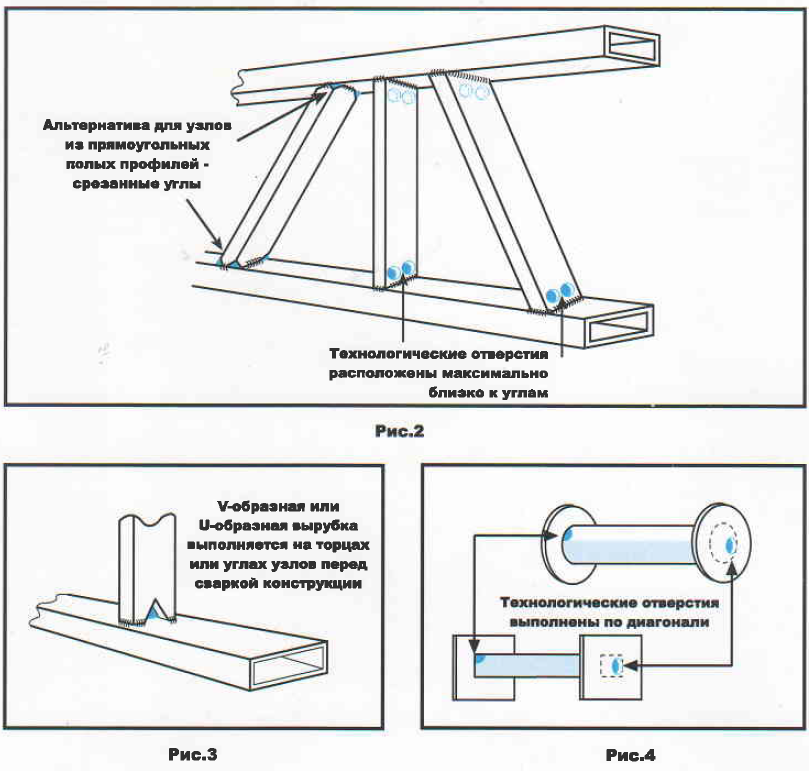
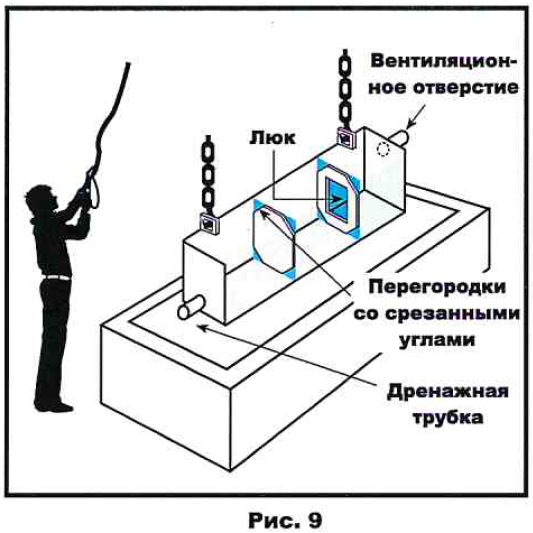
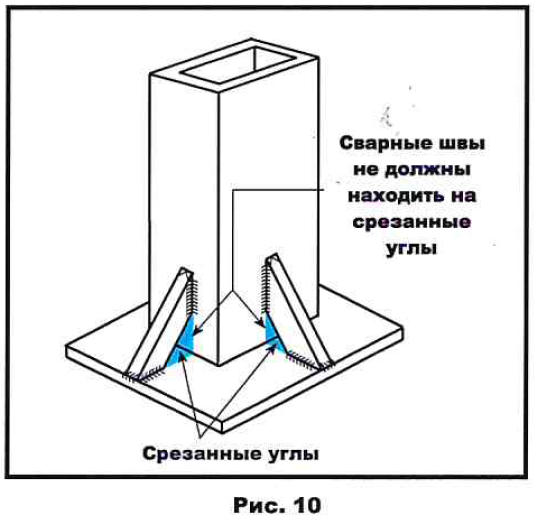
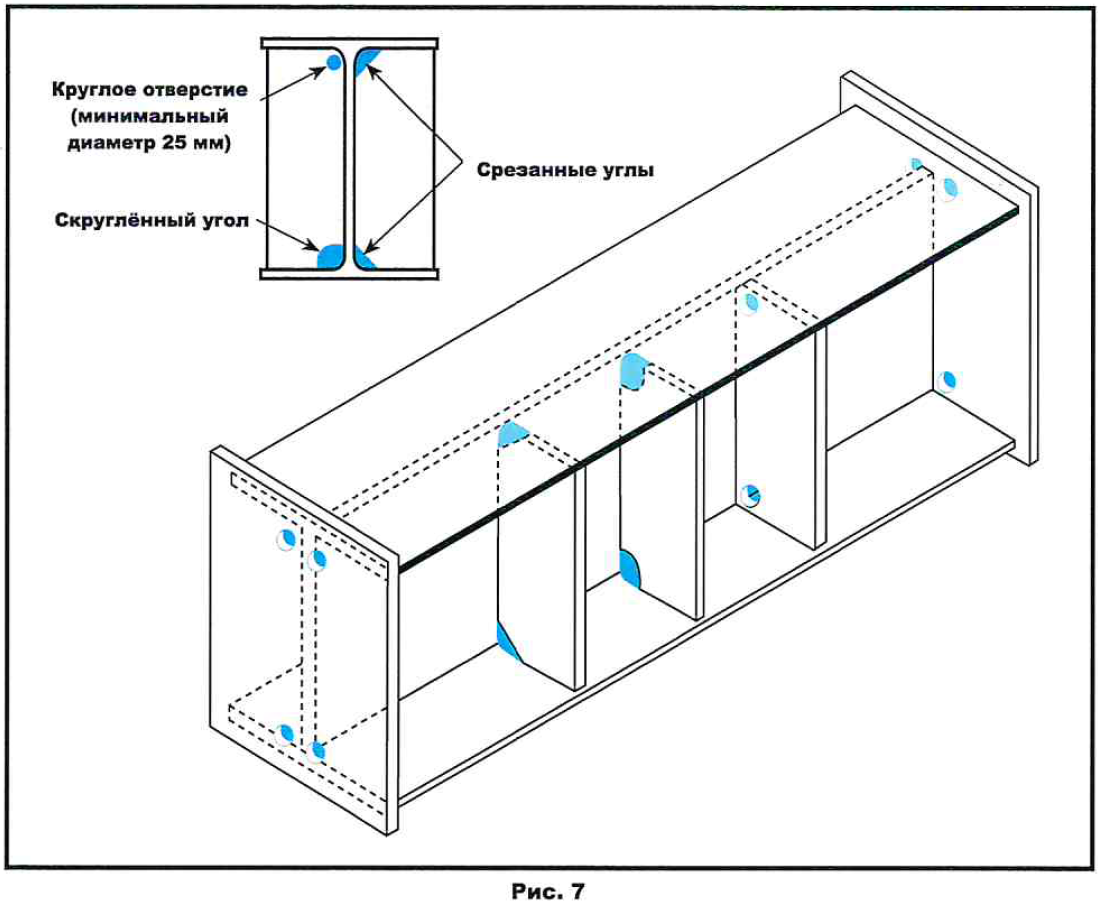
В случае горячего оцинкования металлоконструкций, существуют несколько дополнительных требований, обеспечивающих расплавленному цинку беспрепятственный доступ ко всем участкам поверхности изделий при погружении в расплав и не задерживающих его стекание обратно в ванну.

На ряде изделий **должны присутствовать технологические отверстия,** которые должны обеспечивать выпуск воздуха и стекания излишков расплава цинка.

Помимо соблюдения технических параметров, правильных с точки зрения нанесения цинкового покрытия, также должна быть выбрана пригодная для оцинкования марка стали.

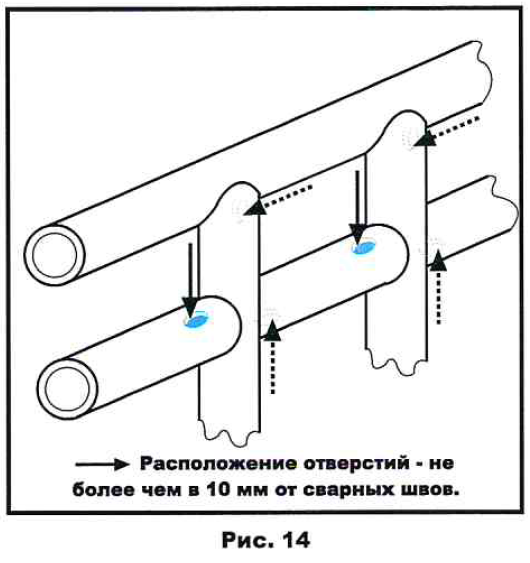
* Тех. отверстия для выпуска воздуха и стекания цинка должны быть чем больше, тем лучше и расположены соответственно в верхней и в нижней точках изделия, подвешенного на траверсу для оцинкования, диагонально по отношению друг к другу (Рис.1).

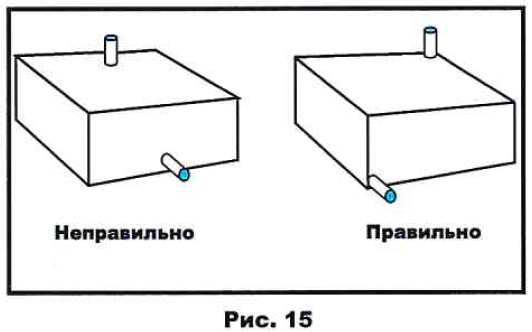
 Рисунок №1

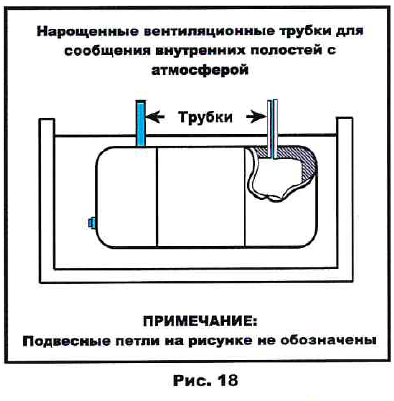
* У полых профилей, заваренных/глухих на концах, отверстия должны быть выполнены также диагонально по отношению к друг к другу, настолько близко к концам изделия, насколько это возможно (Рис.2). В некоторых случаях более экономичной альтернативой могут служить клиновидная V-образная или U-образная с криволинейным скосом вырубка (Рис.3) на концах труб, или срезанные углы полых прямоугольных профилей.
* В тех случаях, когда технологические отверстия выполняют на торцевых элементах или фланцах заглушек (ростверках), они должны быть расположены диагонально по отношению друг к другу, и смещены относительно центра как можно ближе к стенкам сопряженных элементов конструкции (Рис.4).
* Наружные и внутренние ребра жесткости, перегородки, диафрагмы жесткости, соединительные накладки и т.п. должны иметь срезанные углы, а угловые распорки/раскосы по возможности не должны доходить до основной полки балки, чтобы обеспечить свободное стекание расплавленного цинка и не образовывать воздушные карманы. (Рис. 7,8,9,10).
* **Сварка и сварочный шлак.** Сварочные швы должны быть равномерными, сплошными и плотными (без пор и газовых пузырьков). Сварочный шлак после дуговой сварки невозможно полностью удалить путем кислотного обезжиривания и травления, поэтому перед оцинкованием его необходимо удалять зачисткой, скалыванием/вырубкой, шлифовкой, газопламенной очисткой или при помощи пневматического игольчатого зачистного молотка. (Рис 11).

****

* **Возможно выполнение внешних технологических отверстий**, как показано на Рис. 14, такой метод зачастую является предпочтительным для цинковальщика, поскольку позволяет визуально оценить конструкцию с точки зрения производственной безопасности для горячего цинкования.

****

* **Баки и замкнутые емкости.** Если требуется оцинковать такое изделие не только снаружи, но и изнутри, то необходимо по крайней мере одно отверстие, через которое при погружении в ванну расплавленный цинк будет сначала затекать во внутреннюю полость, а потом из него сливаться; а также отверстия, расположенного напротив по диагонали, через которое во время погружения из полости будет выходить воздух (рис. 15). **На каждые 0,5 кубических метров объема должно приходиться как минимум одно отверстие для входа/выхода цинка с диаметром более 60 мм и одно отверстие для вентиляции диаметром более 40 мм, или же каждое из этих отверстий диаметром 60 мм** (рис. 16). Люки и трубы должны быть выполнены заподлицо с внутренней поверхностью, чтобы не задерживать внутри излишки цинка (рис. 17).



* **Перекрывающиеся поверхности.** При соединении элементов конструкции внахлест между перекрывающимися поверхностями необходимо оставлять зазор величиной не менее 2 мм, стыки угловых профилей и швеллеров должны быть расположены как на рис. 20,21,22.

Если в конструкции невозможно избежать соприкосновения поверхностей, то в одном из элементов соединения должно быть выполнено отверстие диаметром не менее 10 мм на каждые 100 площади участка перекрытия поверхностей. (Рис. 23,24)

