

TIPS FÖR KONSTRUKTIONSUTFÖRANDE AV DETALJER SOM SKALL VARMFÖRZINKAS

Storlek / hanteringsmöjligheter:

Betkarens och zinkgrytornas storlek styr konstruktionens utformning. Stora otympliga konstruktioner bör helst utformas med lätthanterliga delar som sedan monteras ihop efter varmförzinkning, gärna med skruvförband. Föremålen bör förses med lyfthål eller lyftöglor där verktygen kan kopplas.

Säkerhetskrav / dränering:

Det fodras öppningar så att luften kommer ut och att zinken in resp. ut, i alla rörkonstruktioner som skall varmförzinkas. Öppningarna måste inte bara vara rätt placerade utan även tillräckligt dimensionerade. I annat fall kan varmförzinkning ej utföras eller alternativt blir resultatet dåligt.

Detta medför att konstruktioner med hålrum som rörkonstruktioner, behållare mm där slutna utrymmen finns måste förses med hål, annars finns det stor risk att konstruktionen sprängs av gasbildning och allvarliga personskador kan uppstå. Tabellen och bilderna kan fungera som en vägledning.

Rent gods:

Konstruktioner och detaljer som skall varmförzinkas måste vara rena från färg, lack, fett och olja innan det förbehandlas.

Slaggrester från svetsning måste slaggas bort innan förbehandling och varmförzinkning eftersom det kan bli fläckar där zinken ej täckt.

Godstjocklekar / materialval:

Material med sinsemellan alltför olika godstjocklekar bör inte kombineras i samma stycker. Uppvärmningen i zinkbadet blir ojämn och föremålet kan slå sig. Långa ranka konstruktioner bör undvikas. Större plana plåtytor vid plåttjocklekar under 3 . 4 mm bör förstivas.

Undvik olika materialkvaliteter i samma konstruktion eftersom zinkbeläggningen kan bli olika tjock. Varierande kiselhalt i stål gör att zinksiktet blir olika tjockt.

Hänvisning till sida: Val av stål