

Требования к изделиям, подвергающимся покрытию методом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89:

1. Горячему цинкованию подвергаются конструкции, изготовленные из низкоуглеродистой, стали по ГОСТ 380-94, 1050-88, 27772-88, содержащей: углерода <0,25%; кремния <0,37% (предпочтительно <0,25%). Для получения лучшего внешнего вида изделия желательно использовать сталь одной марки. Цинкование конструкций из легированных сталей НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.
2. По согласованию с заказчиком допускается пробное цинкование, если используется сталь, не входящая в указанный перечень. Изделия из чугуна ВСЕГДА подвергаются пробному цинкованию, при этом качество покрытия согласовывается с заказчиком.
3. Максимальные размеры изделий, подлежащих покрытию - 12,5 x 1,8 x 3 м.
4. В конструкциях не должно быть КАРМАНОВ, ЗАКРЫТЫХ ПОЛОСТЕЙ И ВОЗДУШНЫХ МЕШКОВ; все полости должны быть доступны для беспрепятственного поступления и выхода из них жидкостей, расплавленного цинка и газов разложения флюса. Возможна поводка конструкций в процессе цинкования под действием температуры.
5. Длинномерные детали (более 2,8 м) должны иметь предварительно согласованные ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОТВЕРСТИЯ на торцах (может возникнуть необходимость приварки ушек для подвешивания).
6. Емкости, барабаны, змеевики из труб, узлы с резьбовыми соединениями покрытию методом горячего цинкования НЕ ПОДЛЕЖАТ.
7. Трубы, патрубки, боксы не должны иметь заглушек, затрудняющих свободный сток цинка из внутреннего объема изделия при вертикальном цинковании.
8. Чертежи конструкций, в том числе сварных узлов, должны быть согласованы с отделом продаж с предоставлением сертификата на используемый металл.
9. На поверхности основного металла не допускаются закатанная окалина, поры, заусенцы, включения (сварочные шлаки, остатки формовочной массы, графита, маркировочной краски и смазки, металлической стружки).
10. Сварку элементов конструкций следует производить встык либо двусторонними швами, либо односторонним швом с подваркой.
11. Сварные швы нахлесточных соединений должны быть закрыты по контуру.
12. Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине (желательна сварка в среде защитных газов).
13. Не допускаются поры, свищи, трещины, шлаковые включения, наплавные сопряжения сварных швов (зачистка швов обязательна, желательна пескоструйка).
14. Металлоконструкции поставлять пакетами по маркам и профилю, снабженными биркой. На бирке обязательно указать марку стали.
15. Толщина покрытия по согласованию с заказчиком в зависимости от марки стали от 80 до 250 микрон. Для мелких изделий с толщиной стенки менее 3 мм и длиной до 0,5 м толщина покрытия 50-70 микрон.