

# Forudsætninger for et godt resultat ved varmforzinkning – oplysninger fra varmforzinker til køber



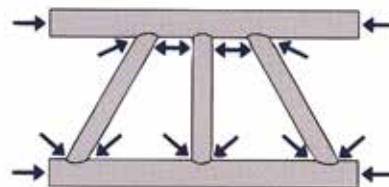
Rev. 1

## 1) Korrekt boring af huller

Korrekt boring af huller i godset giver en sikker varmforzinkning, indvendig korrosionsbeskyttelse og god dræning – kontakt din varmforzinker for at få rådgivning!

Relevante huldiametre for hule profiler med forskellige dimensioner:

| Rund profil (mm) | Kvadratisk profil (mm) | Rektangulær profile (mm) | Diameter, gennemgående hul (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                              |



Rør bør være åbne i begge ender og drænhullerne være placeret så tæt som muligt på hjørner og svejsesamlinger.

**Bemærk!!** Indelukket væske og luft udvider sig i det varme zinkbad og medfører risiko for eksplosioner, som kan skade både godset og personalet på forzinkningsanlægget!

## 2) Porer og svejsefejl

Det er vigtigt, at der ikke dannes gennemgående porer. Hvis syre fra forbehandlingen er trængt ind i en spalte eller pore, kan den ikke fjernes efterfølgende. Zink er mere tykflydende end syre og lægger sig ved varmforzinkningen som et låg over åbningen. Efter en tid ætser syre og jernsalte hul på belægningen over åbningen. Det medfører, at rustfarvet væske løber ud på de underliggende overflader og skæmmer udseendet.



Syrelommer, hvor syren og jernsaltene har ætset hul på zinklaget med misfarvninger til følge.

## 3) Smalle spalter

Konstruktionerne skal udformes på en sådan måde, at der ikke opstår smalle spalter på under 3 mm. Stuksvejsning er betydeligt bedre end overlapsvejsning til gods, der skal varmforzinkes.

## 4) Formændringer i godset pga. koldformning eller mindre velegnet konstruktionsudformning

Store konstruktioner kan, særligt hvis de er sammensvejsede, så der er opstået mekaniske spændinger, i stedet med fordel varmforzinkes i mindre segmenter, som sammenføjes ved hjælp af boltsamlinger. Spændingerne kan mindskes i det varme zinkbad, hvilket kan forårsage formændringer. Risikoen for formændringer gælder også større plane metaloverflader med en godstykkelser på under 3-4 mm, som bør afstives. I Nordic Galvanizers' "Håndbog i varmforzinkning" findes billeder og beskrivelser af, hvordan konstruktioner skal være udformet, for at de egner sig til varmforzinkning.

## 5) Godsoverfladerne skal være tilstrækkeligt rene

Maling, fedt, svejsslagger og andre fremmedlegemer må ikke være til stede på gods, der skal varmforzinkes! Disse urenheder forsvinder ikke under forbehandlingen, men bliver siddende på overfladerne og forstyrrer reaktiviteten mellem stål og zink.