

Warunki przyjęcia elementów przeznaczonych do cynkowania ogniowego w Ekochron sp. z o.o., sp. k.

Poniższe warunki określają wymagania dostarczonych konstrukcji celem nałożenia powłoki cynkowej zgodnej z PN-EN ISO 1461 w Firmie Ekochron.




1. Do nakładania powłoki cynkowej nadają się materiały na bazie żelaza, węglowe i niskostopowe takie jak: stal, staliwo, żeliwo szare, rzadziej z miedzi i miedzi. Większość dostępnych gatunków stali można ocynkować ogniowo, jednak jakość uzyskanej powłoki cynkowej (połysk, gładkość, grubość, przyczepność) jest różna i zależy od składu chemicznego stali, w szczególności od zawartości w niej krzemu (Si), węgla (C) i fosforu (P). Zawartość krzemu (Si) i węgla (C) w stali nie powinna przekraczać łącznie 0,5%, a zawartość krzemu nie powinna zawierać się w przedziale od 0,03% do 0,12% oraz powyżej 0,3%, gdyż wówczas obserwuje się tzw. efekt Sandelina – powłoka cynkowa staje się matowo-szara i chropowata, nierównomierna, mało przyczepna i krucha.

2. Wymiary maksymalne elementów, które mogą zostać ocynkowane:

(długość x szerokość x wysokość) – 2000 x 900 x 1500 mm

W przypadku wysokości detalu powyżej 800 mm maksymalna długość detalu powinna nie przekraczać 1800 mm

3. W przypadku konstrukcji o profilach zamkniętych, powinny one być wykonane w sposób umożliwiający swobodny przepływ płynnego cynku i gazów. Średnice wymaganych otworów technologicznych przedstawia poniższa tabela:

Wymiary wewnętrzne profilu zamkniętego [mm] mniejsze niż:			Minimalna średnica otworów [mm] w przeciwległych krawędziach profilu przy liczbie otworów		
			1	2	3
15	15	20x10	8		
20	20	30x15	10		
30	30	40x20	12	10	
40	40	50x30	14	12	
50	50	60x40	18	12	10
60	60	80x40	20	12	10
80	80	100x60	20	18	12
100	100	120x80	25	20	12
120	120	160x80	30	25	16
160	160	200x120	40	25	16
200	200	260x140	50	30	16

4. Detale powinny być wolne od żużla, pozostałości powłok malarskich, smoły, masy szpachlowej, wosków i olejów trudno zmywalnych, grafitu, pokostów, preparatów przeciwdopryskowych, itp.

5. Nie cynkuje się złącz o niskiej temperaturze topnienia np. lutowanych, które podczas kąpieli cynkowej (450°C) mogłyby ulec zniszczeniu.

6. Konstrukcje nie powinny posiadać szczelin, wnęk, powierzchni zakładkowych, z których mogą wylewać się resztki kwasu czy topnika pogarszając jakość i wygląd powłoki, tzw. krwawe wycieki.

7. Detale przeznaczone do cynkowania ogniowego powinny posiadać otwór lub otwory umożliwiające zawieszenie.

8. Ekochron Sp. z o.o. Sp. k. nie ponosi odpowiedzialności za wady powłoki cynkowej powstałe z powodu dostarczenia materiału nie spełniającego wymogów właściwego składu chemicznego stali, złego przygotowania powierzchni, odkształceń powstałych w wyniku uwolnienia się naprężeń materiałowych i spawalniczych oraz ekspozycji powłoki w środowisku agresywnym dla powłoki cynkowej.

9. Ekochron Sp. z o.o. Sp. k. nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia lub zniszczenia wyrobów powstałe w czasie transportu, składowania i montażu poza jej terenem.

10. Ekochron Sp. z o.o. Sp. k. nie ponosi odpowiedzialności za zalanie otworów i gwintów.

11. Kiedy jest to wymagane ocynkownia wystawia świadectwo stwierdzające wykonanie powłoki zgodnie z normą PN EN ISO 1461.