

Prawidłowe przygotowanie konstrukcji do cynkowania ogniowego



© 12/21 Institut Feuerverzinken GmbH, Düsseldorf
Nie można wykluczyć, że istnieje nowsza wersja tego arkusza informacyjnego. Najnowsza wersja jest dostępna do pobrania na stronie: <https://www.feuerverzinken.com/infoblatt-konstruieren>.

Otwory dopływowe i odpowietrzające wykonać możliwie prostopadle pod możliwość podwieszenia.

Punkty zawieszenia

Umożliwić zawieszenie!

Brak otworów w profilach zamkniętych powoduje niebezpieczeństwo wybuchu!

Otwory należy tak wykonać aby były widoczne z zewnątrz!

Używać tylko odpowiednich preparatów na odpryski spawalnicze!

Usuwać farbę, szlakę i pozostałości spawalnicze!

Unikać nakładek i braku spoin!

Nawet w przypadku konstrukcji z otwartymi profilami przewidzieć otwory dopływowe i odpowietrzające.

Unikać „martwych” narożników i kątów - nieuniknione nakładki odpowietrzzyć!

Unikać możliwie elementów gabarytowych!

Otwory dopływowe, odpływowe w wymaganej wielkości i ilości umieścić w miejscach widocznych z zewnątrz!

Przykład do tabeli z prawej strony:

Profil zamknięty o wymiarach 60 mm x 40 mm wymaga na każdym końcu albo:

- przynajmniej jednego otworu o średnicy 16 mm
- przynajmniej dwóch otworów o średnicy 12 mm
- przynajmniej czterech otworów o średnicy 10 mm
- Co najmniej dwa podcięcia o długości 13 mm po sąsiadujących stronach.

Tabela dotyczy konstrukcji do ok. 6 m długości. Dłuższe konstrukcje wymagają dodatkowe i/lub większe otwory.

Zalecanie przez nas dla profili zamkniętych minimalne otwory do napełniania i odpowietrzania			Liczba i pozycja otworów lub podcięć na końcach profili zamkniętych										
			1 Otwór	1 Otwór	2 Otwory	2 Otwory	4 Otwory	4 Otwory	Podcięcie	Podcięcie	4 Otwory od 15 mm + 1 otwór centralny	4 Otwory od 15 mm + 1 otwór centralny	4 Podcięcia wielkości 25 mm + 1 otwór centralny
Przekrój i wymiar (mm)			Średnica otworu (mm)		Średnica otworu (mm)		Rozmiar przycięcia (mm)		Średnica otworu środkowego (mm)				
O-kragły	Kwa-dra-towy	Prosto-kątny											
15	15	—	10	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	20	30 x 15	10	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	30	40 x 20	12	12	10	10	—	—	—	—	—	—	—
40	40	50 x 30	14	14	12	12	—	—	10	—	—	—	—
50	50	60 x 40	16	16	12	12	10	10	13	—	—	—	—
60	60	80 x 40	20	20	12	12	10	10	15	12	—	—	—
80	80	100 x 60	25	20	16	16	12	12	20	15	—	—	—
100	100	120 x 80	30	25	20	20	14	15	25	20	—	—	—
120	120	160 x 80	35	30	25	25	20	20	30	25	—	—	—
160	160	200 x 120	45	40	35	30	25	20	40	30	35	—	—
200	200	260 x 140	60	50	40	35	30	25	50	35	50	40	—
300	300	350 x 250	—	—	60	55	45	40	75	55	80	70	75
400	400	450 x 250	—	—	80	75	60	50	100	75	110	100	110
500	500	600 x 300	—	—	100	90	75	65	125	90	140	125	135
600	600	700 x 400	—	—	120	110	85	75	150	110	170	150	165

- Uwaga 1:** Zaciemnione otwory lub podcięcia pokazują otwory lub podcięcia leżące po przeciwnych końcach zamkniętego profilu
- Uwaga 2:** Wielkość podcięcia w tej tabeli odnosi się do długości widocznej strony (nie do długości przekątnej)
- Uwaga 3:** Wpisy w tabeli, które nie mają zastosowania są oznaczone symbolem minus („-“)



THE WORLD OF GALVANIZING
info@zinkpower.com · Fon +49 (0) 70 21 /97 55 60 · www.zinkpower.com