

Товариство з обмеженою відповідальністю «ВИРОБНИЧА КОМПАНІЯ «ЦИТАДЕЛЬ-МЕТАЛ»

49000, Дніпропетровська область, м. Дніпро, вул. Миру, буд. 35, код ЄДРПОУ 42041678
ІПН 420416704631 МФО: 380805 в АТ «Райффайзен Банк Аваль», р/р 26007601905

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫЕ К МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯМ ПОДВЕРГАЕМЫМ ГОРЯЧЕМУ ЦИНКОВАНИЮ

1. На поверхности основного металла не допускаются: участки с толстой окалиной, закатанная окалина; поры; включения; сварочные шлаки и сварочные брызги; остатки формовочной массы; графит; средства временной противокоррозионной защиты (в том числе, частично или полностью оцинкованные изделия); маркировочная краска.
2. Не допускается во избежание взрыва наносить покрытия на изделия, имеющие закрытые полости.
3. Конструкции труб, подлежащих цинкованию, не должны иметь замкнутых полостей и допускать образование «воздушных мешков» при погружении в расплав; все полости должны быть доступны для беспрепятственного поступления и выхода из них жидкостей, расплавленного цинка и газов.
5. Внутренний диаметр труб не должен быть менее 14мм.
6. Число погибов у трубы не должно превышать трех, расположенных не более чем в двух плоскостях, с максимальным углом погиба не более 90 градусов.
7. На металлоконструкциях подвергаемых горячему цинкованию не допускаются прерывистые сварные швы и дефекты сварных швов (поры; незаплавленные кратеры; трещины).
8. Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине (желательна сварка в среде CO₂).
9. Сварку элементов конструкций следует производить встык двусторонними швами, или односторонним швом с подваркой. Не допускается цинковать изделия со сварными соединениями в нахлестку.
10. Острые углы и кромки притупить радиусом не менее 1мм.
- 11. Содержание кремния в металлоконструкциях не должно превышать 0,05% во всех входящих элементах металлоконструкции (блестящие покрытия). Допускается по согласованию с предприятием производящим горячее цинкование в каждом конкретном случае содержание кремния в интервале 0,15-0,30% во всех элементах металлоконструкции, содержание углерода не более 0,24% (необходимое условие для получения блестящей поверхности и минимальной толщины покрытия).**
12. Длинномерные детали (более 2,4 м) должны иметь предварительно согласованные технологические отверстия на концах (возможна необходимость приварки ушек для подвешивания).
13. Отверстия для удаления воздуха и свободного стекания жидкости должны быть по возможности максимально большие, расположенные напротив друг друга на противоположных концах (по диагонали) в самом высоком или самом широком месте.
14. Для трубчатых конструкций следует предвидеть цинкование наружных и внутренних поверхностей. Каждая составляющая часть конструкционного элемента, изготовленная из трубы, должна иметь технологические отверстия на обоих концах.
15. Термическое действие цинковой ванны приводит к внутренним перенапряжениям, что может привести к деформации. Это особенно опасно в сварных конструкциях. Касается также сварной дугавровой стали, деформация которой после цинкования может превысить допустимые нормы, а также нежестких металлических листов и открытых гнутых фасонных частей.
16. Максимальный размер металлоконструкции не должен превышать 6,0 x 2,4 x 1,3 метров.

На поверхности изделий не допускаются участки с толстой окалиной, а также поры и усадочные раковины, образовавшиеся от глубокой ржавчины.

Эти дефекты увеличивают время травления продукции в несколько раз.

При наличии глубоких пор и раковин нужно применять дополнительную механическую обработку поверхности изделий абразивными инструментами или пескоструйную очистку.

Таблица. Значения параметров Ra и Rz для указанных классов шероховатости (в теории - использование Ra предпочтительнее использования параметраRz).

класс шероховатости	средняя длина l, мм	предпочт., мкм	допустимые, мкм	Rz, мкм
1	8,0	50	80; 63; 40	320; 250; 200; 160
2	8,0	25	40; 32; 20	160; 125; 100; 80
3	8,0	12,5	20;16,0;10,0	80; 63; 50; 40
4	2,5	6,3	10,0;8,0;5,0	40; 32; 25; 20
5	2,5	3,2	5,0; 4,0; 2,5	20; 16; 12,5; 10,0
6	0,8	1,6	2,5; 2,0; 1,25	10,0; 8,0; 6,3
7	0,8	0,80	1,25; 1,00; 0,63	6,3; 5,0; 4,0; 3,2
8	0,8	0,40	0,63; 0,50; 0,32	3,2; 2,5; 2,0; 1,60
9	0,25	0,20	0,32; 0,25; 0,160	1,60; 1,25; 1,00; 0,80
10	0,25	0,10	160; 0,125; 0,080	0,80; 0,63; 0,50; 0,40
11	0,25	0,050	080; 0,063; 0,040	0,40; 0,32; 0,25; 0,20
12	0,25	0,025	040; 0,032; 0,020	0,20; 0,16; 0,125; 0,100
13	0,08	0,012	020; 0,016; 0,010	0,100; 0,080; 0,063; 0,050
14	0,08	0,012	0,010; 0,008	0,050; 0,040; 0,032

Обозначение шероховатости на чертежах. Структура обозначения: