




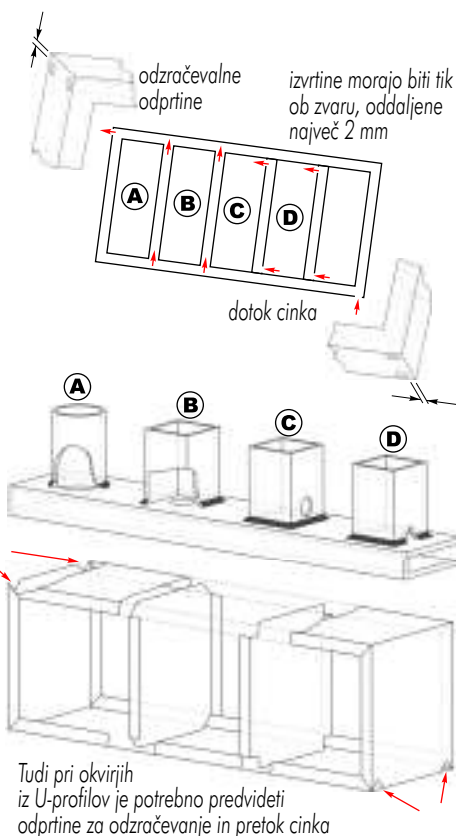
PRAVILNO KONSTRUIRANJE ZARADI VROČEGA CINKANJA

► Odprtine za odzračevanje in odtok cinka

Zahteve glede potrebnih odprtin			
Cevi - mere v mm			Najmanjši ϕ odprtin glede na njihovo število
			1 2 4
15	15	20 x 10	6
20	20	30 x 15	8
30	30	40 x 20	10 8
40	40	50 x 30	12 10
50	50	60 x 40	16 12 10
60	60	80 x 40	20 16 10
80	80	100 x 60	20 20 12
100	100	120 x 80	25 20 12
120	120	160 x 80	25 20 16
160	160	200 x 120	32 20 16
200	200	260 x 140	32 20 16

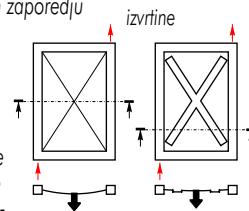
Brez odprtin ni možno vroče cinkanje zaradi nevarnosti eksplozije.

Velikost in pravi položaj odprtin pogojujeta kvalitetno cinkanje.

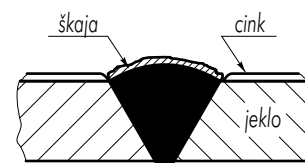


► Zmanjševanje termičnih deformacij

1. Variti v pravem zaporedju
2. Če je možno, napraviti simetrične vare
3. Če je možno, napraviti križne ali piramidaste vtise in pločevine kriviti - bombirati
4. Če je možno, ne uporabljati materialov z različnimi debelinami



► Odstranjanje varilne škaje



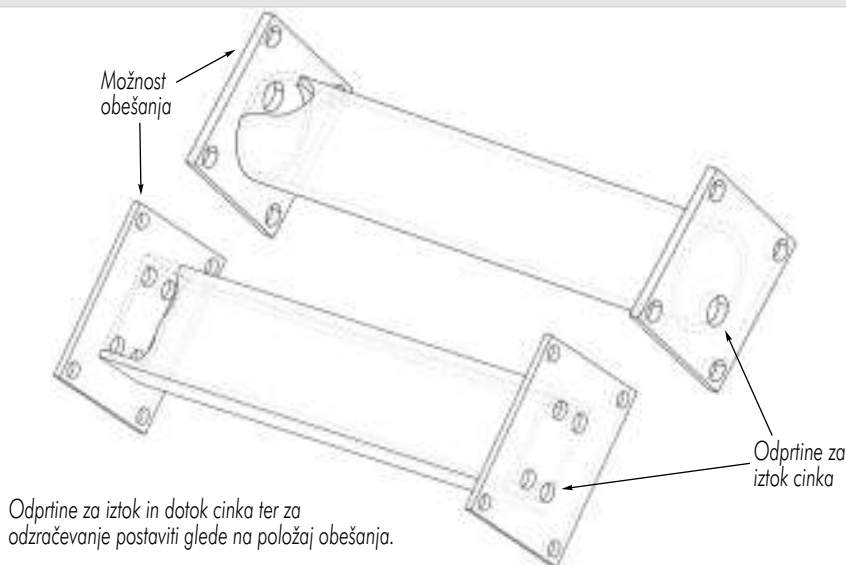
Varilna škaja povzroča nepocinkana mesta, zato jo je potrebno odstraniti. Zvari ne smejo biti porozni.

► Preprečevanje mrtvih kotov in zaprtih žepov

V izogib naknadnih del predvideti za 2 mm večje odprtine. Notranja oglišča trikotnih ojačitev odsekati.



► Omogočanje obešanja



Odprtine za iztok in dotok cinka ter za odzračevanje postaviti glede na položaj obešanja.

► Varjenje in odzračevanje dvojnih ploskev

Ploščate dele med seboj v celoti zvariti. Dvojne ploskve večje od 5x5cm odzračiti z izvrtino zaradi nevarnosti eksplozije. Večje dvojne ploskve odzračiti z dvema izvrtinama med seboj maksimalno oddaljenima. Gibljivi deli, npr. tečajji, morajo biti razstavljeni in z najmanj 1-2 mm povečano odprtino zaradi cinkanja.

