

	SPLOŠNI IN TEHNIČNI POGOJI VROČEGA POCINKANJA	Izdaja: 04
		Datum: 25.09.2009
		Izdelač: Matjaž Pečar

1. Pocinkovalnica, d.o.o. izvaja storitve vročega pocinkanja jeklenih elementov skladu z predpisi **standarda SIST EN ISO 1461 :2009** (Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles).

2. Priporočljivo je, da se naročnik pred konstruiranjem poveže z izvajalcem pocinkanja, ki ga opozori na vse konstrukcijske zahteve in zahteve glede kvalitete materiala, ki so povezane s postopkom vročega cinkanja in zapisane v Navodilih za pravilno konstruiranje pred vročim cinkanjem.

3. Naročnik se naj predhodno posvetuje glede dimenzij in teže konstrukcij, ki jih lahko pocinka. Maximalna teža konstrukcije lahko **znaša 7000 kg**, možne dimenzije pa so:

12600 x 1700 x 2900 (mm).

Pri dolžinah večjih od 12m se mora naročnik posvetovati z izvajalcem pocinkanja.

4. V primeru posebnih zahtev glede debeline nanosa (npr. za avtoceste), mora naročnik o tem pravočasno obvestiti izvajalca pocinkanja, se z njim posvetovati in na naročilnico tudi vpisati posebne zahteve, sicer izvajalec pocinkanja vrši storitev po zahtevah EN ISO 1461 in morebitne reklamacije ne priznava.

5. **Cena storitve, izgled in kakovost cinkove prevleke zavisijo** od kvalitete materiala, ki se bo cinkal. Važna sta njegova kemijska sestava in stanje površine. Kemijska vsebnost silicija v materialu naj bo med 0 in 0,02 % ter hkrati mora veljati da je;

vsebnost silicija (v %) + vsebnost fosforja (v %) manjša od 0,03 % (navesti pri naročilu jekla !)

Takšna jekla imajo nižjo porabo cinka in zato nižjo ceno pocinkanja, hkrati pa lepšo, kvalitetnejšo prevleko z enako življensko dobo.

Zadovoljiva je tudi vsebnost silicija med 0,13 in 0,20 % . Površina pločevine ne sme vsebovati napak dvoplastnosti, zavaljanja, zavaljane škake, uvaljane emulzije, nečistoč ali pa napak nastalih pri žarjenju jekla v redukcijski atmosferi. Na napake v prevleki (šivost, siva lisavost, intenzivna hrapavost in luščenje), ki so posledica neupoštevanja navodil navedenih v tej točki, izvajalec pocinkanja ne more vplivati in zato za njihove posledice ne odgovarja in morebitne reklamacije ne priznava.

6. Vroče pocinkanje je postopek potapljanja v talino s temperaturo, pri kateri se sproščajo notranje napetosti v materialih in lahko zato v manjši ali večji meri termično deformirajo konstrukcijo. Večje termične deformacije se pojavljajo pri tanjših pločevinah večjih dimenzij, ohišjih iz tankih pločevin, okvirjih, okvirjih z mrežo, ceveh zavarjenih iz več delov, drsnih vratih, ograjah z mrežo, pokrovih, drogovih itd. Na termične deformacije izvajalec pocinkanja ne more vplivati jih težko predvidi in napove, zato za njihove posledice ne odgovarj in reklamacije ne priznava.

7. Elementi pripeljani na pocinkanje, ne smejo vsebovati na površini ostankov barve, barvnih oznak, olj in maščob neodstranljivih v alkalnih razmaščevalcih, varilnih sprejev, ostalih površinskih zaščit in stare pocinkane prevleke. V nasprotnem primeru jih mora naročnik odstraniti oz. izvajalec pocinkanja zaračuna njihovo odstranitev po veljavnem ceniku.

8. Konstrukcije morajo biti skladno s standardom SIST EN ISO 14713 -opremljene z izvrtinami za izhod zraka in iztok cinka iz vseh cevi, zaprtih kotov in žepov. Vsaka cev mora biti odzračena dvakrat- tik ob zvaru zgoraj in spodaj oz. levo in desno. Izvrtini sta med seboj v diagonalni liniji cevi, njihova velikost mora odgovarjati tabeli izvrtin. Zaprti volumni med dvema popolnoma zavarjenima ploskvama morajo biti odzračeni. Odprtine so potrebne tudi na stikih dveh pod kotom zvarjenih U-profilov, ogliščih ploščatih ojačitev I- ali U-profilov (posekana oglišča). V primeru skritih izvrtin, mora naročnik dostaviti skico konstrukcije z vrisanimi izvrtinami, njegovim jamstvom in podpisom. V nasprotnem primeru mora naročnik naknadno opraviti izvrtine oz. Pocinkovalnica obračuna njihovo izvedbo po veljavnem ceniku.

9. Konstrukcija, cev ali profil mora imeti možnost obešanja (izvrtine, ušesa...).

Posamezne cevi ali profili morajo imeti na eni strani ob koncu posebno izvrtino za obešanje- pri ceveh skozi obe steni.

10. Zvari morajo biti neporozni, zaključeni in brez varilne šlake. V primeru varilne šlake in poroznosti so ta mesta nepocinkana in lahko iz njih naknadno izteka kislina (rja), na kar izvajalec pocinkanja ne more vplivati in takšne reklamacije ne priznava.

11. Navoje je potrebno po pocinkanju ponovno porezati ali predhodno zaščititi.

12. Konstrukcije s tečajji in drsnimi elementi se pocinkajo v razstavljeni izvedbi. Ne priporoča se pocinkanje struženih ali rezkanih elementov.

13. Po pocinkanju hladno ali vroče preoblikovanje ni dovoljeno, ker se cinkova prevleka trajno poškoduje.

14. Sveže pocinkana površina je zelo občutljiva na belo rjo, zato se priporoča transport neposredno po pocinkanju ter skladiščenje v prostoru pod streho z dobro ventilacijo. Posamezni elementi se naj med sabo ne dotikajo. S tem se prepreči tvorba kondenza na stičnih površinah in hkrati tvorba bele rje. Reklamacija na belo rjo niso upravičene.

15. Pošiljke prispene na pocinkanje morajo biti pravilno paletizirane, tako da je možno razlaganje z viličarjem ne da bi se elementi lahko poškodovali. Elementi pošiljke morajo biti pripeljani v- ali na paletah ozir. dolgi profili, cevi, teže konstrukcije na lesenih podlogah. Ograje z mrežo in okvirji z mrežo morajo biti paletizirani na posebnih daljših paletah. V nasprotnem primeru izvajalec pocinkanja ne odgovarja za mehanske poškodbe ki bi nastale pri razlaganju, nalaganju ali transportu z viličarjem oziroma si pridruže pravico, da k razlaganju ne pristopi.

16. V primeru naknadnega lakiranja po pocinkanju mora stranka upoštevati dodatno delo gladenja pocinkane prevleke, katera mora biti v tem primeru mnogo bolj gladka kot zahteva standard SIST EN ISO 1461.

17. Ograje, ki so sicer kovičene, morajo imeti povarjene stike, sicer se pri vročem cinkanju lahko povesejo ali padejo iz diagonale.

18. Rok za reklamacijo znaša za vidne napake 8 dni po prevzemu pošiljke, ne velja pa za mehanske poškodbe.