

Технические требования к изделиям, подвергающимся горячему цинкованию.

1. Заказчик обязан перед поставкой металлоконструкций на оцинкование предоставить предприятию чертеж с габаритными размерами изделия, весом и маркой металла.
2. Для горячего цинкования принимаются конструкции, изготовленные из низкоуглеродистой стали с содержанием углерода менее 0,25% и кремния менее 0,37% (конструкции из легированных сталей и металла б/у не принимаются). Для получения качественного покрытия изделие должно быть изготовлено из стали одной марки.
3. На горячее цинкование металла возможна приемка изделий из сталей, не входящих в указанный перечень, и из чугуна после пробного цинкования, при этом качество покрытия согласовывается с заказчиком.
4. Габаритные размеры изделия, подлежащего цинкованию, 12000×1400×2000 мм (длина × ширина × глубина), масса не более 2 тонн.
5. На поверхности основного металла не допускаются: закатанная окалина, толстослойная плотносцепленная с металлом ржавчина, заусенцы, поры, включения, сварочные шлаки, остатки формовочной массы, графита, металлической стружки, наличие маркировочной краски.
6. В конструкциях не должно быть карманов, закрытых полостей и воздушных мешков, все полости должны быть доступны для беспрепятственного поступления и выхода жидкостей, расплавленного цинка и газов.
7. Сварку элементов конструкции следует производить встык либо двухсторонними швами, либо односторонним швом с подваркой. Сварные швы нахлесточных соединений должны быть закольцованы.
Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине. Не допускаются поры, свищи, трещины, шлаковые включения, наплавленные сопряжения сварных швов. Зачистка сварных швов обязательна.
8. Детали должны иметь технологические отверстия диаметром 15–25 мм на расстоянии 50 мм от торца детали (у деталей длиной более 2 м отверстия с двух сторон)
9. Трубы, патрубки не должны иметь заглушек, затрудняющих свободный сток цинка из внутреннего объема изделий. Качество покрытия внутренних поверхностей не гарантируется.
10. Герметичные емкости, барабаны, змеевики из труб, узлы с резьбовыми соединениями цинкованию не подлежат.
11. Металлоконструкции поставлять пакетами по маркам и профилю, снабженными бирками. На бирке обязательно указывать марку стали. Пакеты должны быть удобны для разгрузки краном (с верхней загрузкой машины).