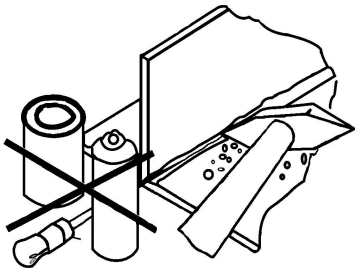
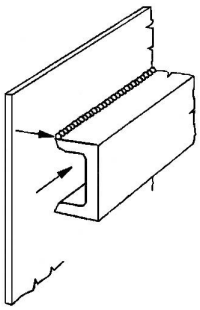
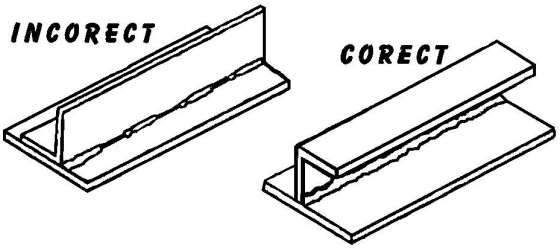
PENTRU ASIGURAREA UNEI PROTECTII ANTICOROZIVE CAT MAI BUNE

- ***Nu aduceti repere cu urme de vopsea, vaselina si zgura de sudura.***

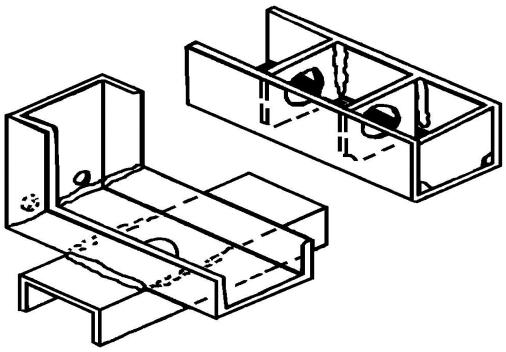




- ***Cordoanele de sudura trebuie sa fie continue, fara pori si foarte bine debavurate***

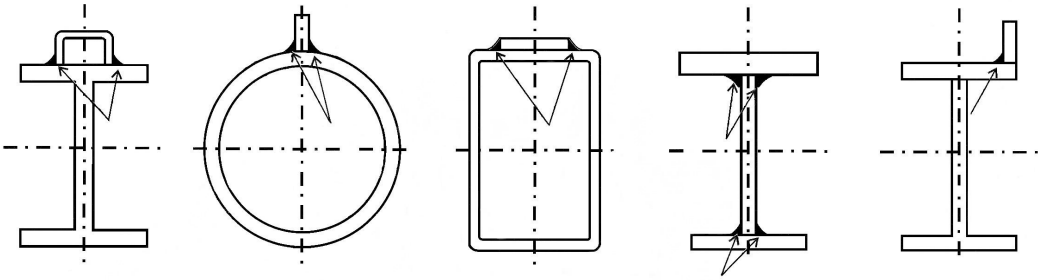


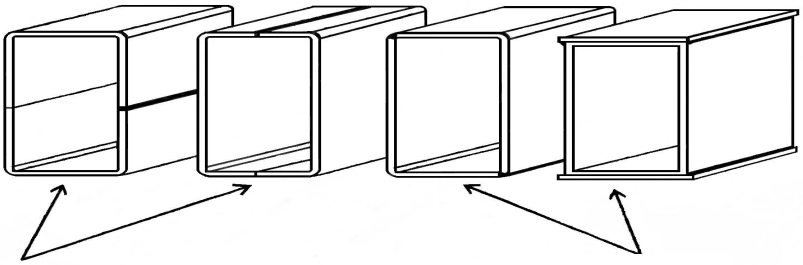
- ***Profilele nu se vor asambla prin suprapunere pe laturi***



- ***Produsele nu trebuie sa aibe colturi inchise si unghiuri moarte***

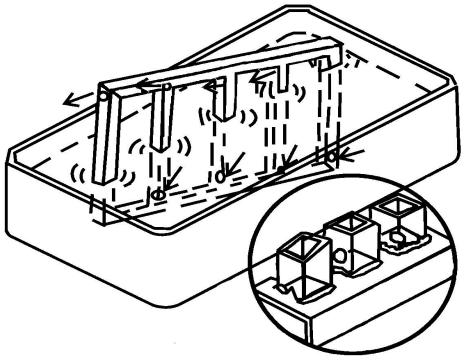
- ***Sudurile din figura alaturata provoaca deformatii la zincarea termica.***



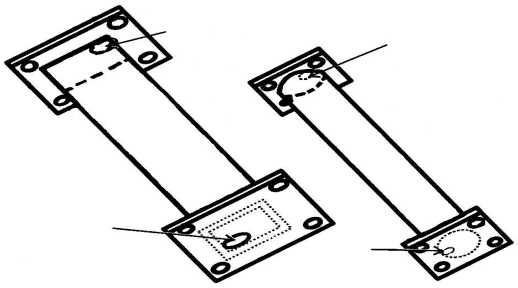


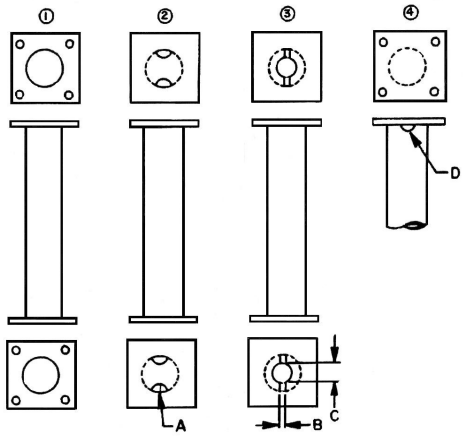
CORECT ***INCORECT***

Pentru a evita deformarea reperelor la imersia lor in baia de Zn topit este de preferat :
- Sudura in axele centrului de greutate sau simetric fata de aceste axe.



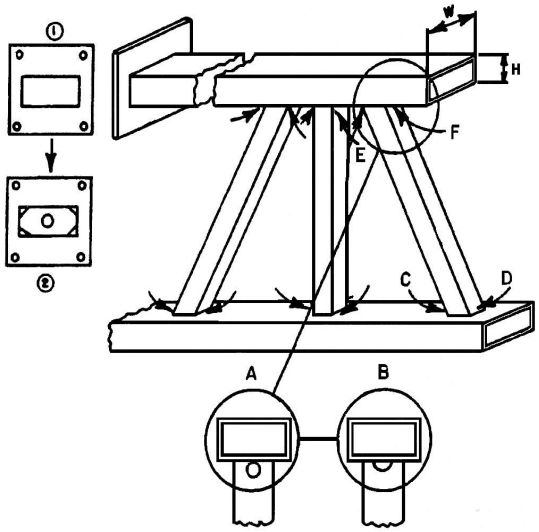
- ***Gaurile de acces trebuie sa permita intrarea zincului topit si iesirea zincului topit in si din reperul de zincat***

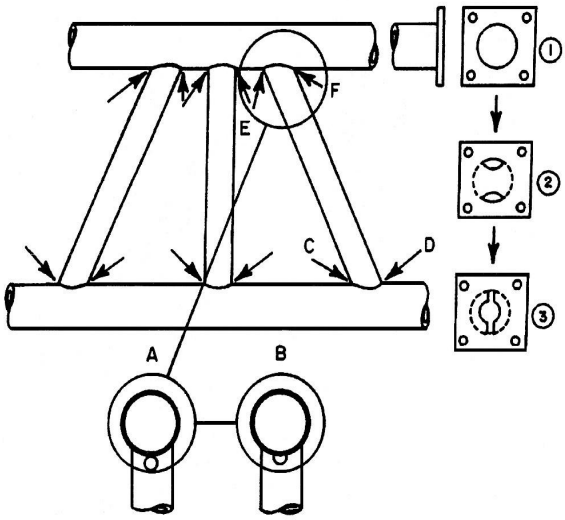




- ***Pentru coloane din teava, stalpi de iluminat si stalpi de transmisie cu baza, cu sau fara suport din tabla***

Localizarea deschiderilor
① Este de dorit ca decshiderile sa aibe acelasi diametru atat la intrare cat si la iesire
② si ③ Daca nu se pot practica deschideri complete, atunci cele existente trebuie sa aibe diametrul maxim posibil
Deschiderile trebuie sa fie aibe cel putin 30% din suprafata interioara a tevilor de diametru peste 76 mm sau 45% din suprafata pentru tevile cu diametru sub 76 mm.
In cazul alaturat al unei tevi cu diametrul de 152 mm, deschiderea trebuie sa fie de minim 30% din suprafata pentru fiecare capat.
② Semicerc cu raza A = 44 mm
③ Canal B = 19 mm .. Gaura centrala C = 76 mm
④ Semicerc cu raza D = 41 mm





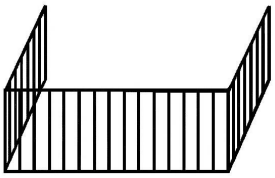
Pentru reperele din profile

Locatia gaurilor trebuie sa fie asa cum se arata in sectiunile A si B
Fiecare sectiune verticala si orizontala trebuie sa aibe 2 gauri in partea de sus si de jos, la 180° una fata de cealalta. Dimensiunea gaurilor va fi egala si suprafata sectiunilor verticale si orizontale (pentru zona C si D, sau zona E si F) trebuie sa fie minim 30% din aria sectiunii transversale
Tabla de capat - Orizontala
① De dorit deschidere completa
② Daca H+W = 610 mm sau mai mult, aria gaurii plus colturile trebuie sa fie minim 25% din suprafata tevii (HxW)
Daca 406 mm < H +W < 610 mm --- utilizati30%
Daca 203 mm < H + W < 406 mm --- utilizati 40%
Daca H + W < 203 mm --- se va lasa liber

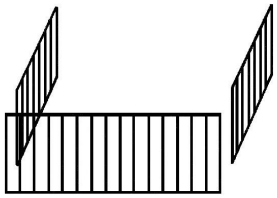
Pentru reperele din teava

Locatia gaurilor trebuie sa fie asa cum se arata in sectiunile A si B
Fiecare sectiune verticala si orizontala trebuie sa aibe 2 gauri in partea de sus si de jos, la 180° una fata de cealalta. Dimensiunea gaurilor va fi egala si suprafata sectiunilor verticale si orizontale (pentru zona C si D, sau zona E si F) trebuie sa fie minim 30% din aria sectiunii transversale
Tabla de capat - Orizontala
① De dorit deschidere completa
② Deschideri egale – de mimim 30% din suprafata interioara a tevii

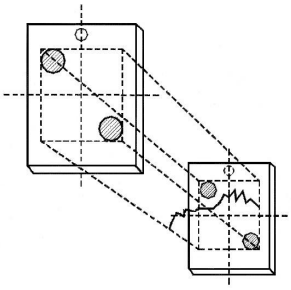
- ***Proiectarea modulata***

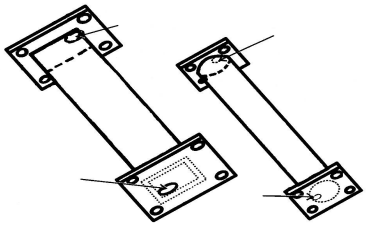


Incorect



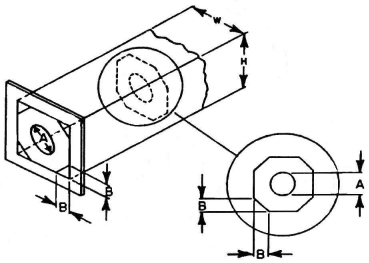
Corect

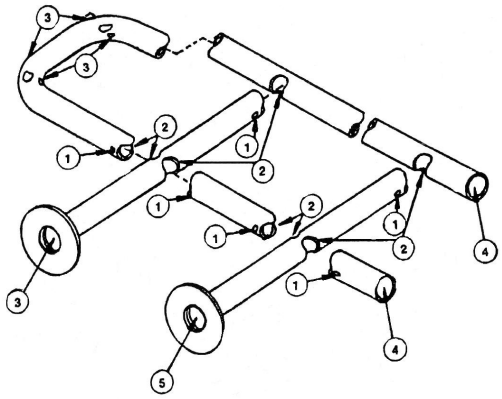


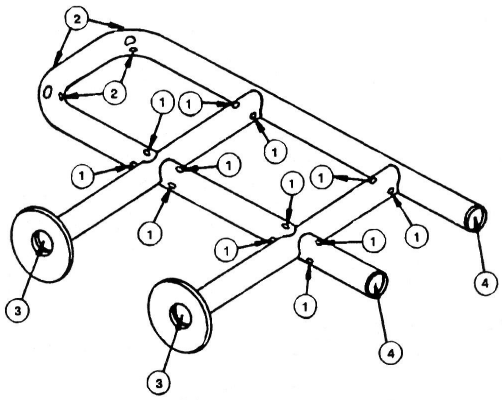


- ***Este bine sa se prevada inca din faza de proiectare gaurile tehnologice pentru scurgerea libera, usoara a zincului topit***

Dimensiunile profilelor (mm)			*Diametrul minim (mm) la numarul de gauri*		
○	□	▭	*1*	*2*	*4*
15	*15*	*20 x 10*	*8*		
20	*20*	*30 x 15*	*10*		
30	*30*	*40 x 20*	*12*	*10*	
40	*40*	*50 x 30*	*14*	*12*	
50	*50*	*60 x 40*	*16*	*12*	*10*
60	*60*	*80 x 40*	*20*	*12*	*10*
80	*80*	*100 x 60*	*20*	*16*	*12*
100	*100*	*120 x 80*	*25*	*20*	*12*
120	*120*	*160 x 80*	*30*	*25*	*16*
160	*160*	*200 x 120*	*40*	*25*	*16*
200	*200*	*260 x 140*	*50*	*30*	*16*

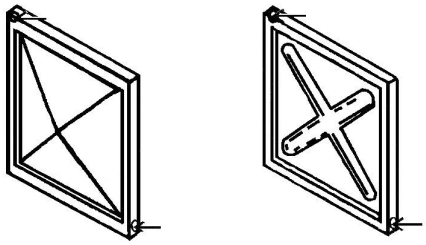






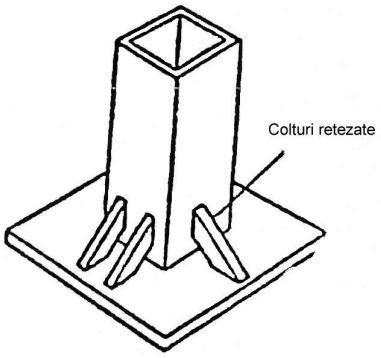
①Gaurile de aerisire trebuie sa fie cat mai aproape de zona cordonului de sudura si trebuie sa aibe minim 9.5 mm diametru
② Gaurile interioare trebuie sa aibe diametrul interior al tevii
③Gaurile de aerisire de la capete trebuie sa aibe un diametrude minim de 12.7 mm
④ si ⑤ Orice dispozitiv folosit pentru manipulare si care obtureaza capetele structurilor ce trebuie sa fie zincate se vor monta dupa zincare.
Gaurile de aerisire trebuie sa fie vizibile exterior pentru fiecare teava care formeaza ansamblului reperului de zincat

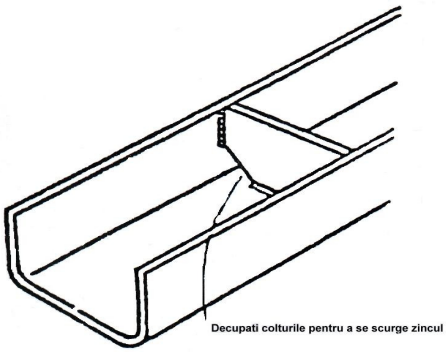
①Fiecare din gaurile de aerisire trebuie sa fie cat mai aproape de zona cordonului de sudura si trebuie sa aibe minim 25% din diametrul interior al tevii, dar nu mai putin 9.5 mm.
② Gaurile de aerisire de la capete trebuie sa aibe un diametrude minim de 12.7 mm
③ si ④ Orice dispozitiv folosit pentru manipulare si care obtureaza capetele structurilor ce trebuie sa fie zincate se vor monta dupa zincare.
Gaurile de aerisire trebuie sa fie vizibile exterior pentru fiecare teava care formeaza ansamblului reperului de zincat



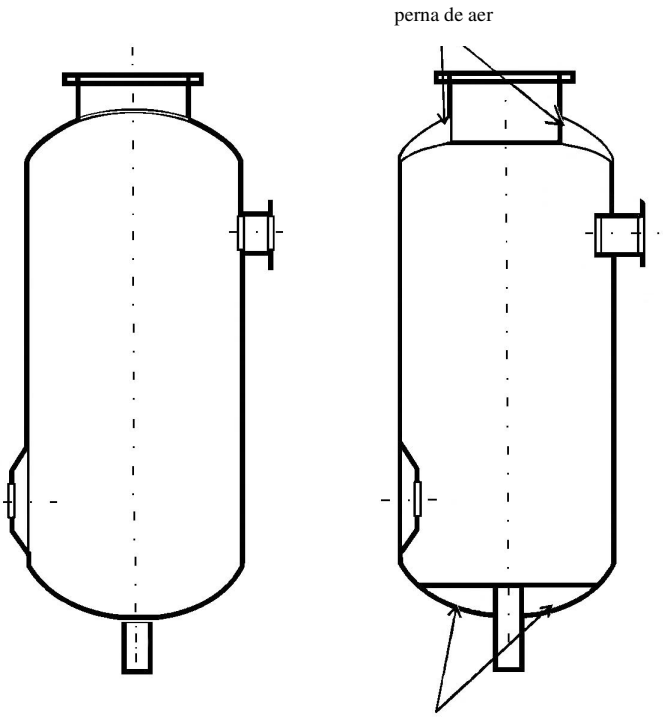
- ***Suprafetelor plane (tabla) trebuie sa li se asigure posibilitati de dilatatare prin ambutisari nervurate, piramidale, radiale, etc.***

- ***Constructiile sudate trebuie sa aibe colturile retezate pentru a permite scurgerea zincului***





- ***Racordurile la recipiente trebuie amplasate corect, astfel incat sa permita protejarea completa a suprafetei interioare cat si scurgerea zincului***



CORECT ***INCORECT***