

# ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

## К КОНСТРУКЦИЯМ, ПОДЛЕЖАЩИМ ГОРЯЧЕМУ ЦИНКОВАНИЮ



АГРИСОВГАЗ  
ГРУППА КОМПАНИЙ

- 1 Металлические конструкции (изделия) следует поставлять партиями. Партия должна иметь бирку или маркировку, которая должна содержать: наименование (шифр) изделия, марку стали, количество, общий вес изделий.
- 2 Предельно допустимая масса и габаритные размеры изделий, подлежащих горячему цинкованию, должны соответствовать размерам ванн травления и цинкования предприятия, оказывающего услуги горячего цинкования.
- 3 Изделия с болтовыми соединениями должны быть в разобранном виде.
- 4 Острые углы и кромки изделий, за исключением технически обоснованных случаев, должны быть скруглены радиусом не менее 0,3 мм.
- 5 При цинковании изделий, полученных с применением гибки, следует использовать как можно больший радиус. Рекомендуется при холодной деформации металла использовать радиус гибки не менее трех толщин материала. Если требуется меньший радиус, гибка должна быть горячей.
- 6 Расстояние между параллельными поверхностями в изделии должно быть не менее 4 мм. При расстояниях менее 4 мм возможна непроцинковка и щелевая коррозия в период эксплуатации.
- 7 Полые изделия, изделия с большой протяженностью сварных швов, изделия сложной формы и изделия из разного типа проката следует подвергать пробному цинкованию.
- 8 На сопрягаемых поверхностях и в отверстиях изделий должен быть обеспечен дополнительный допуск на толщину покрытия. Для плоских поверхностей допуск должен быть не менее 1 мм.
- 9 Наружную резьбу крепежных элементов рекомендуется нарезать до нанесения покрытия без учета допуска на покрытие. Внутреннюю резьбу выполняют после нанесения покрытия в соответствии с требованиями нормативной документации. Резьбовые соединения после цинкования подлежат повторной калибровке, то есть останутся практически черными.
- 10 Не рекомендуется крепить к продукции металлические бирки. Наличие бирок приведет к увеличению образования наплывов, поскольку они являются дополнительным препятствием на пути стекания цинка. Более того, при извлечении изделий из ванны цинкования, велика вероятность прилипания этих металлических бирок к оцинкованной продукции. Последующее их отсоединение от продукции после застывания цинка приведет к повреждению цинкового покрытия.
- 11 Не допускаются внутри полых изделий остатки дробы, песка, металлической стружки, мусора и т.п., поскольку это приведет к загрязнению ванн химической подготовки и снижению качества цинкования.
- 12 Изделия из чугуна следует подвергать абразивоструйной обработке и обязательному пробному цинкованию.

