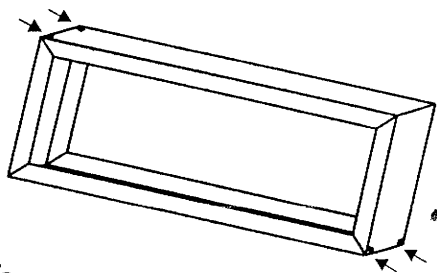
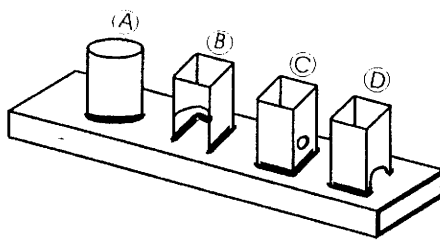
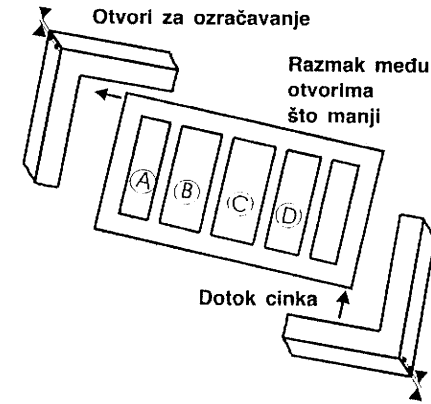


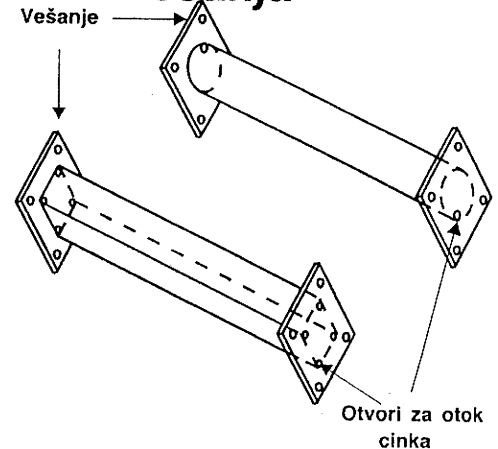
Otvori za ozračavanje i otok cinka

Propisana veličina otvora			Najmanji f rupa u odnosu na njihov broj		
1	2	4	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	12	10
80	80	100 x 60	20	16	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

Bez otvora ne sme se vršiti vruće cinkovanje zbog mogućnosti eksplozije. Veličina i pravilan položaj otvora omogućava kvalitetno cinkovanje.

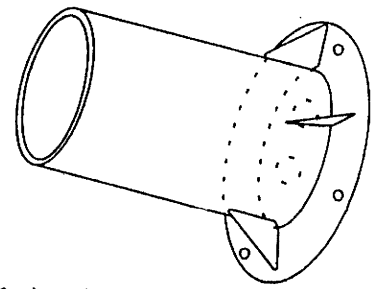


Mogućnosti pravilnog vešanja



Otvori za otok i dotok cinka kao i otvori za ozračavanje postavljaju se u odnosu na otvore za vešanje.

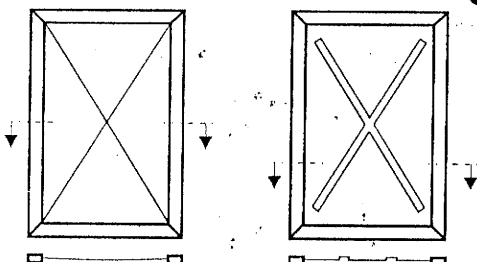
Sprečavanje mrtvih uglova i zatvorenih džepova



Pri izvođenju naknadnih radova predvideti za 2 mm veće otvore. Unutrašnji deo trouglastih ojačanja odseći.

Smanjenje termičkih deformacija

- 1) Zavarivati odgovarajućim postupkom
- 2) Ako je moguće praviti simetrične varove

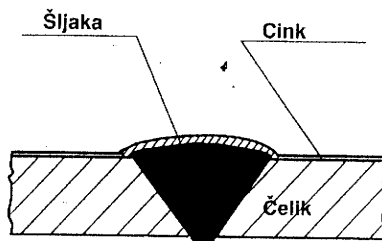


- 3) Ako je moguće napraviti otisak u limu dijagonalno (krstasto) ili piramidalno

- 4) Ako je moguće ne upotrebljavati materijal sa različitim dimenzijama.

Takođe kod ramova i U profila potrebno je predvideti otvore za ozračavanje i otok cinka.

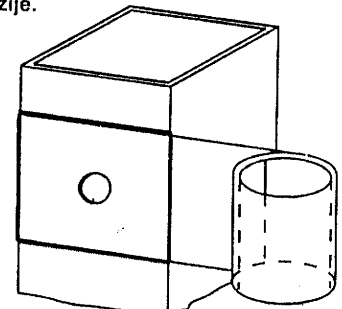
Odstranjivanje šljake između dve površine sa vara



Šljaka prouzrokuje nepocinkovana mesta pa je zato treba odstraniti. Varovi ne smeju biti porozni.

Zavarivanje i ozračavanje

Ploče u potpunosti međusobno zavariti. Ako je zavarena površina veća od 5 x 5 cm ozračiti bušenjem otvora radi sprečavanja eksplozije.



Veće zavarene površine ozračiti sa dva otvora međusobno maksimalno udaljena.