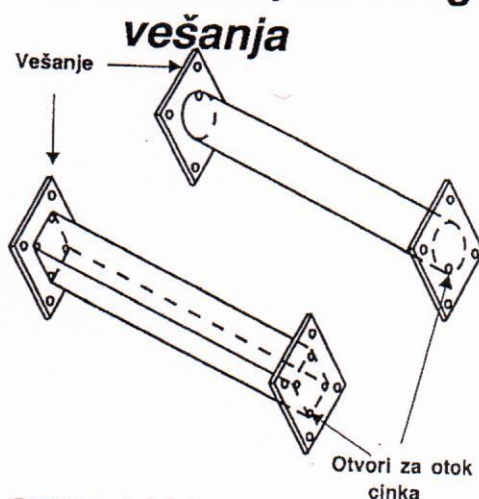
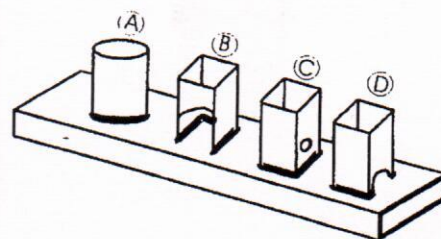
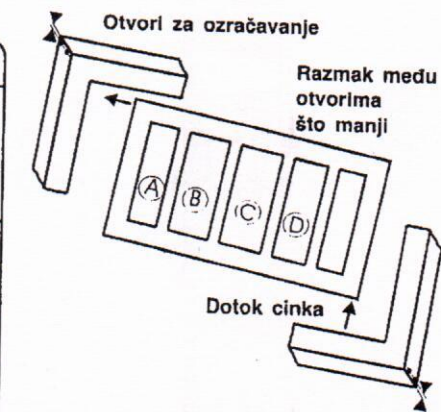


# Otvori za ozračavanje i otok cinka

# Mogućnosti pravilnog vešanja

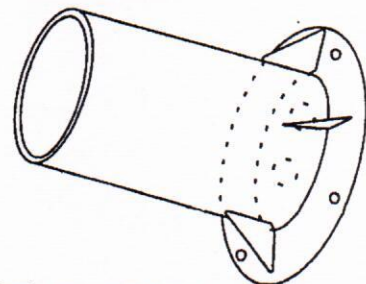
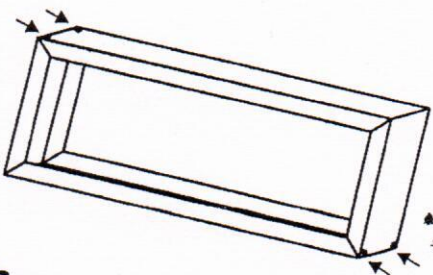
Propisana veličina otvora			Najmanji f rupa u odnosu na njihov broj	
○	□	▭	1	2 4
15	15	20 x 10	6	
20	20	30 x 15	8	
30	30	40 x 20	10	8
40	40	50 x 30	12	10
50	50	60 x 40	16	12 10
60	60	80 x 40	20	12 10
80	80	100 x 60	20	16 12
100	100	120 x 80	25	20 12
120	120	160 x 80	25	20 16
160	160	200 x 120	32	20 16
200	200	260 x 140	32	20 16



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

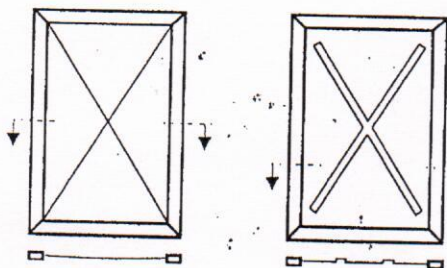
Bez otvora ne sme se vršiti vruće cinkovanje zbog mogućnosti eksplozije. Veličina i pravilan položaj otvora omogućava kvalitetno cinkovanje.



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

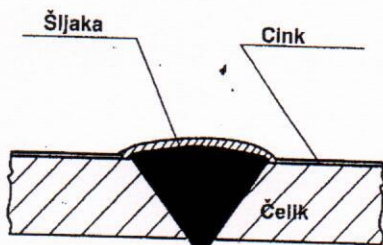
## Smanjenje termičkih deformacija

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



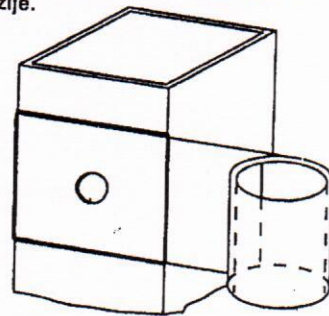
Takođe kod ramova i U profila potrebno je predvideti otvore za ozračavanje i otok cinka.

## Odstranjivanje šljake između dve površine sa vara



## Zavarivanje i ozračavanje

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



- 3) Ako je moguće napraviti otisak u llimu dijagonalno (krstasto) ili piramidalno
- 4) Ako je moguće ne upotrebljavati materijal sa različitim dimenzijama.

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

Veće zavarene površine ozračiti sa dva otvora međusobno maksimalno udaljena.