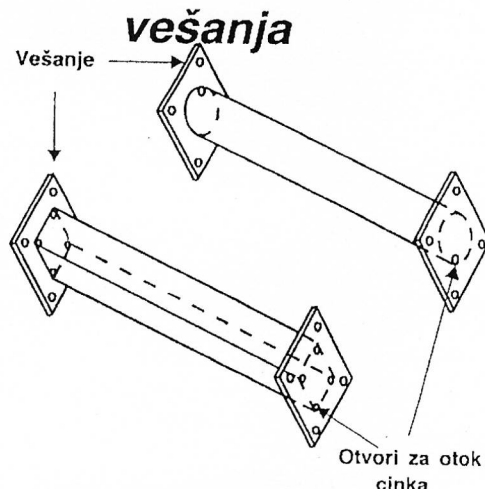
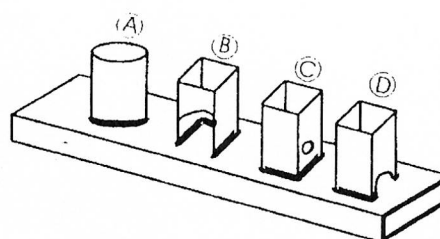
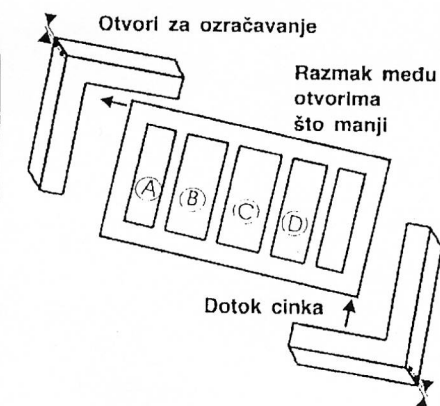


Otvori za ozračavanje i otok cinka

Mogućnosti pravilnog vešanja

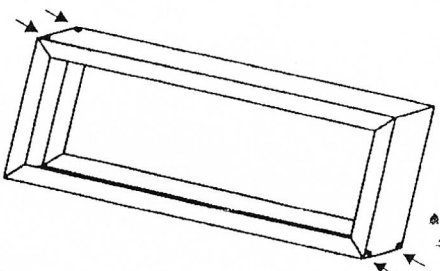
Propisana veličina otvora				Najmanji f rupa u odnosu na njihov broj		
○	□	▭		1	2	4
15	15	20 x 10		6		
20	20	30 x 15		8		
30	30	40 x 20		10	8	
40	40	50 x 30		12	10	
50	50	60 x 40		16	12	10
60	60	80 x 40		20	12	10
80	80	100 x 60		20	16	12
100	100	120 x 80		25	20	12
120	120	160 x 80		25	20	16
160	160	200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

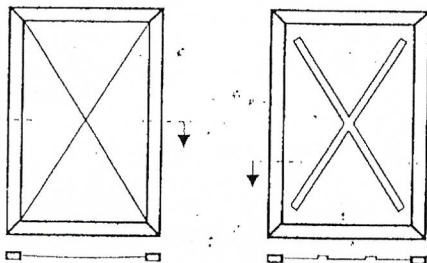
Sprečavanje mrtvih uglova i zatvorenih džepova

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



Smanjenje termičkih deformacija

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

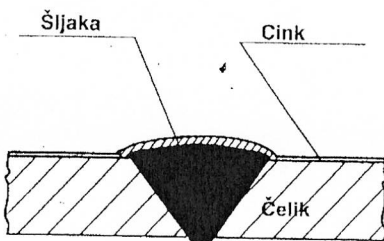


- 3) Ako je moguće napraviti otisak u limu dijagonalno (krstasto) ili piramidalno

- 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

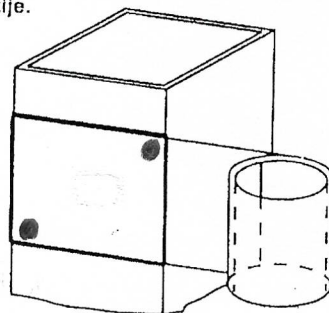


Šljaka prouzrokuje nepocinkovana mesta pa je zato treba odstraniti. Varovi ne smeju biti porozni.

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

Zavarivanje i ozračavanje

Ploče u potpunosti međusobno zavariti. Ako je zavarena površina veća od $10 \times 10 \text{ cm}^2$ ozračiti bušenjem otvora radi sprečavanja eksplozije.



Veće zavarene površine ozračiti sa dva otvora međusobno maksimalno udaljena.