

- **PRIPREMA MATERIJALA**

Priprema konstrukcije za toplo cinkovanje vrši u skladu sa standardom **SRPS EN ISO 14713-2** podrazumeva sledeće:

1. Stanje površine konstrukcije i elemenata za toplo cinkovanje

Površina ne sme da sadrži ostatke:

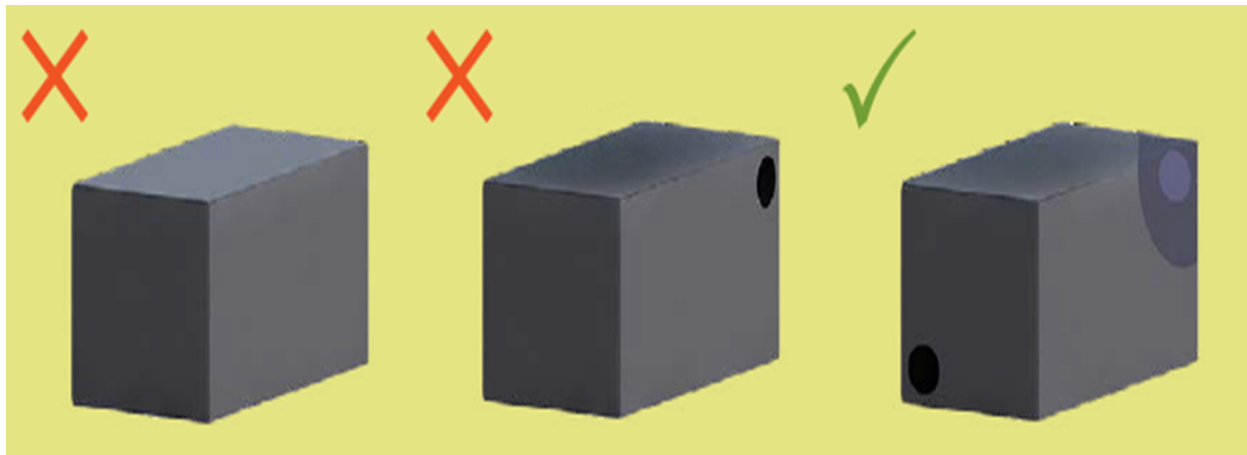
- boja, lakova, obojenih oznaka,
- neodstranjivih masnoća i ulja (visokopostojana mineralna ulja, masti, ulja i masnoće koje se teško emulgiraju),
- sprejeva za zavarivanje, parafina, katrana i ostataka prethodnih površinskih zaštita,
- u cevima i uglovima konstrukcija ne sme biti ostataka nakon peskarenja (čeličnih kuglica, prašine).



2. Vrste, pozicija i veličina tehnoloških otvora

Svaki element ili konstrukcija mora imati odgovarajuće tehnološke otvore (izbušene, isečene i sl.), čije su funkcije:

A. Ulaz cinka i izlaz vazduha iz zatvorenih cevi i uglova,



Zatvorena cev

*Brzo zagrevanje
unutrašnjeg vazduha na
450 °C dovodi do
eksplozije*

Jedan otvor

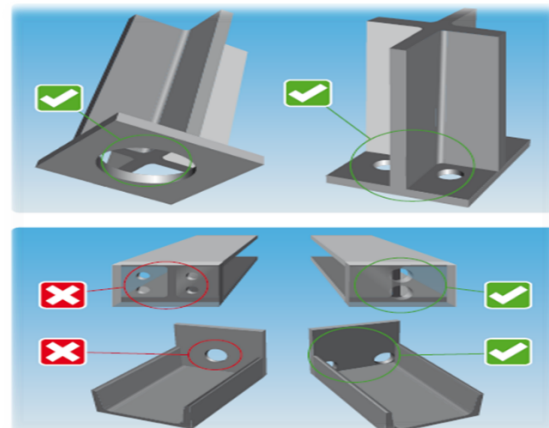
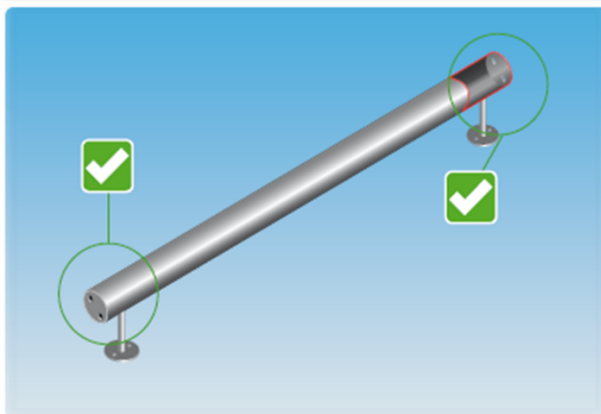
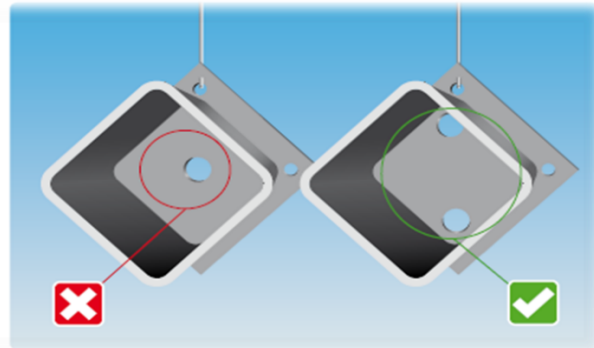
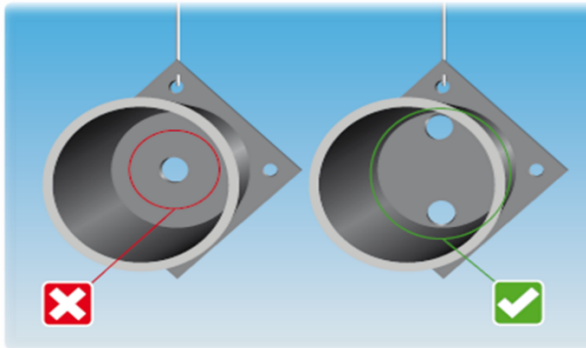
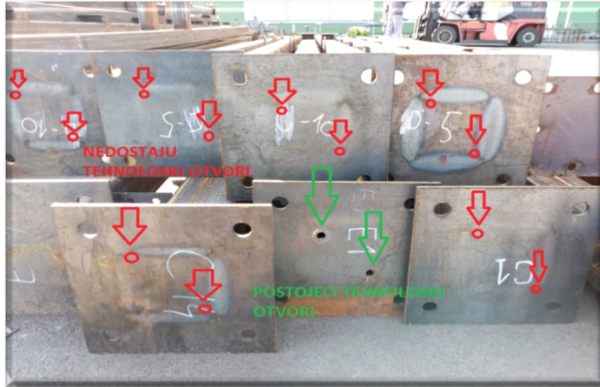
*izlaz za zagrejani
vazduh, ali cev
pluta na površini
cink kotla*

Dva otvora

*omogućava cevi ulaz za
cink i izlaz za zagrejani
vazduh, i da bude toplo
cinkovana iznutra i spolja*



Nema otvora za izlaz cinka



B. Kačenje

Pozicija tehnoloških otvora za kačenje u skladu sa SRPS EN ISO14713-2

- Otvori za kačenje moraju biti **minimum 8mm**.
- Konstrukciju možemo zakačiti i na za to posebno zavarene delove (uške).
- Za jednostavne elemente dužine do 3200 mm dovoljna je jedna tačka za kačenje, barem 20mm od ivice.

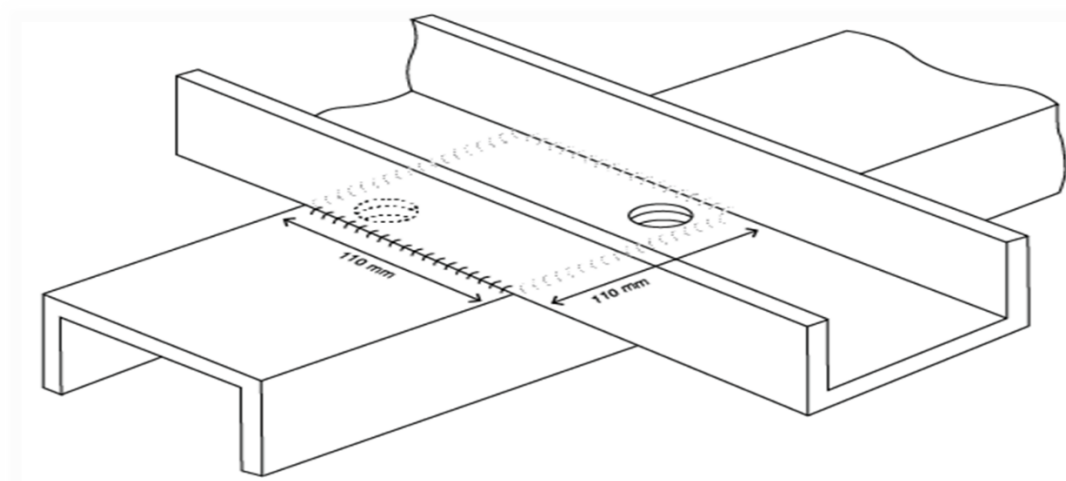
- Za konstrukcije i elemente čija je dužina veća od 3200mm, potrebne su pozicije za dve ili više tačaka za kačenje.
- Kačenje elemenata se obavlja pod uglom od 30° - 45° ili vertikalno (ukoliko dimenzije to dozvoljavaju), odnosno tako da se obezbedi nesmetan ulazak cink rastopa, izlazak vrućeg vazduha, što bolje slivanje cinka i jednostavno skidanje.

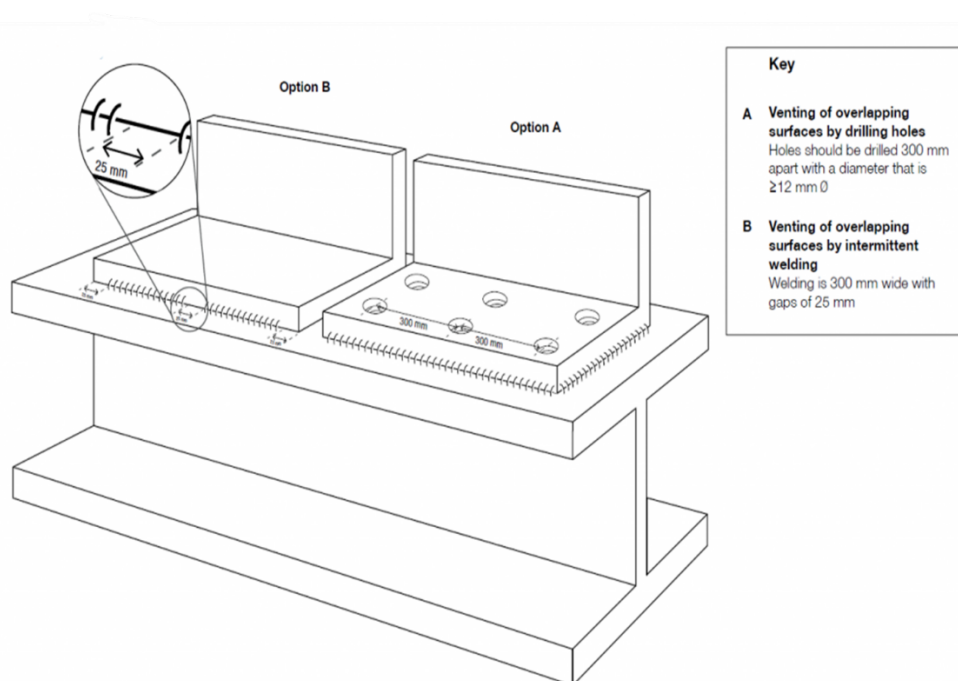
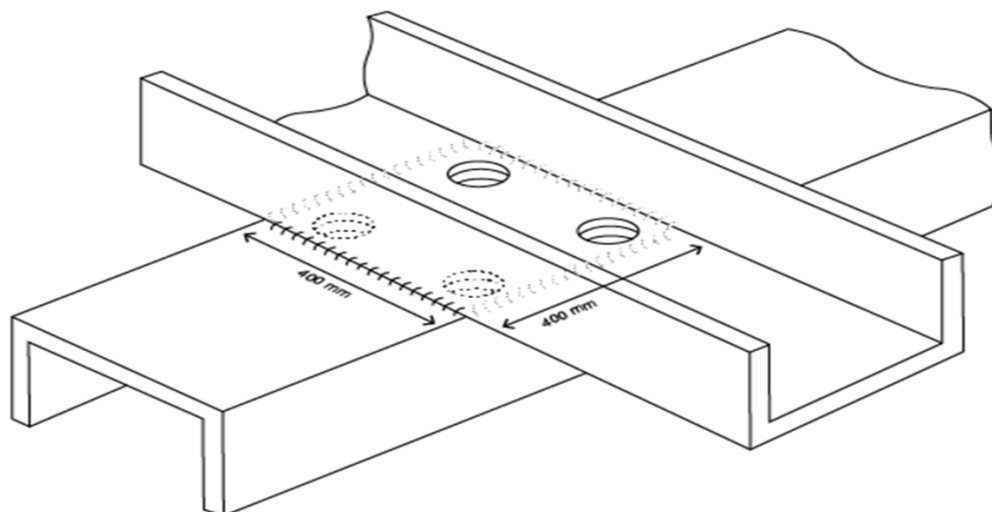




C. Ozračivanje

Potrebno je izraditi otvore (ozračnike) i kod zatvorenih površina između dve ploče, koje su u celini zavarene međusobno, radi sprečavanja eksplozije u toku cinkovanja, ukoliko je preklopna površina veća od 100 mm x 100 mm ili 10000 mm². Otvor može biti na samo jednoj ploči ili kroz obe.







❖ *Posledice nepravilno pozicioniranih tehnoloških otvora:*





Više o pripremi elemenata:

- [Uputstvo za izbor materijala](#)
- [Opšti i tehnički uslovi toplog cinkovanja](#)
- [Mali priručnik za pripremu elemenata](#)