

Størrelse og placering af huller i stål til varmforzinkning

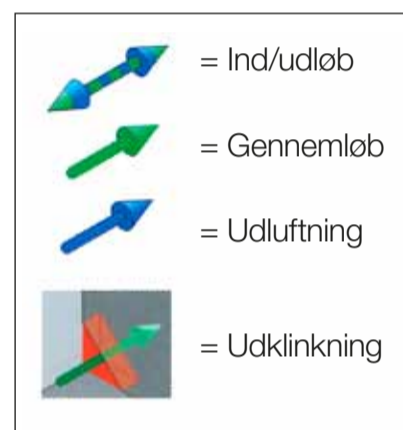
Varmforzinkning medfører, at materialerne dyppes i flere forbehandlingsbade og derefter i smeltet zink. Dette bevirker, at konstruktioner med lukkede hulrum som f.eks. rørkonstruktioner, sammensvejste flader og beholdere, skal forsynes med synlige huller til dræning og udluftning.

Manglende huller kan medføre, at konstruktionen eksploderer i varmforzinkningsbadet

Vejledende tabel for hulstørrelse			
Rør Dimension er i mm			Hulstørrelse Diagonalt i hver ende
Runde rør	Kvadratiske	Rektangulære	
Ø20	20x20	30x15	Ø10
Ø30	30x30	40x20	Ø12
Ø40	40x40	50x30	Ø14
Ø50	50x50	60x40	Ø16
Ø60	60x60	80x40	Ø20
Ø80	80x80	100x60	Ø20
Ø100	100x100	120x80	Ø25
Ø102	120x120	160x80	Ø30
Ø160	160x160	200x120	Ø30

Hullerne skal placeres, så bejdsesyre og zink frit kan løbe ind og ud af konstruktionen uden at danne lommer. I tvivlstilfælde anbefales det at kontakte os for at drøfte alternative placeringer og hulstørrelser. Nedenstående er vist nogle forskellige eksempler for huller og placering på stålet.

Husk på når I skal lave huller, at zinken skal løbe ind i den ene ende og diagonalt ud i den anden. Alt stål skal hænge så bejdsesyre og zink kan løbe af konstruktionen.



Når I borer huller til dræning og udluftning, så skal huller max være 10 mm fra svejsninger.

