

IZSTRĀDĀJUMU PROJEKTĒŠANA CINKOŠANAI

Daži pamatlikumi, kas jāievēro, projektējot konstrukcijas cinkošanai



Projektēšanas pamati

- Sekojiet projektētāja norādījumiem attiecībā uz urbumiem cauruļveida izstrādājumos.
- Nodrošiniet papildus aptuveni 1.5 mm atstarpī uz visām saskares virsmām.
- Pēc iespējas izvairieties no savstarpēji pārklājošām virsmām.
- Ja tas nav iespējams, stingri ievērojiet norādījumus par urbumiem.
- Atcerieties, ka cinkotājam jūsu izstrādājums ir jāceļ un jāgroza. Pārliecinieties, ka esat nodrošinājuši pacelšanas iespēju.
- Vienā konstrukcijā neizmantojiet ļoti atšķirīga biezuma materiālus, jo tā var deformēties atšķirīgā atdzišanas laika dēļ.
- Izvairieties no lielām, plānām nepastiprinātām metāla sloksnēm. Iespējams, tās deformēsies.



Urbumu projektēšana

Projektējot cauruļveida tērauda izstrādājumu, jānodrošina pareiza izmēra un izvietojuma urbumi cinka ieplūšanai un izplūšanai, kā arī gaisa izvadīšanai, cinkam ieplūstot. Ja tas netiks nodrošināts, tad var notikt divas lietas. Pirmkārt, cinka vannā izstrādājums var eksplodēt, iekšējam mitrumam pārvēršoties tvaikā. Otrkārt, tērauds netiks noklāts no iekšpuses, jo cinks tam nevarēs piekļūt. Nenodrošinot vajadzīgos urbumus, cinkotājs tos izurbis pats jūsu vietā. Bet nesalīdzināmi grūtāk ir izurbt caurumus gatavā izstrādājumā bez palīgierīcēm, tāpēc viena urbuma cena var būt ļoti augsta.

Nav nepieciešamības šos urbumus pēc cinkošanas aizvērt, jo gaisa plūsma caur cauruļveida sekciju nodrošina labākus apstākļus ilgam cinka pārklājuma mūžam. Ja urbumus nepieciešams aizvērt, tad jālieto plastmasas vai alumīnija konusveida aizbāžņi.



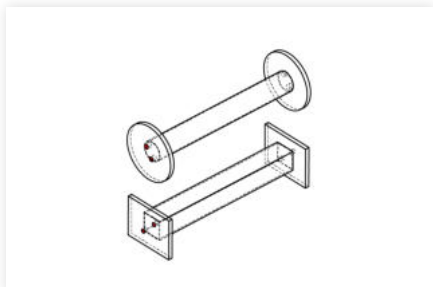
Ieteicamie urbumu izmēri (mm)

IZSTRĀDĀJUMA GARUMS (mm) \ CAURULES IZMĒRS (mm)	0 – 2000	2000-4000	4000-6000	6000-8000	8000-10000
0-25	8	10	12	12-14	14-16
25-50	8-12	10-12	12-16	20-30	25-30
50-100	12-20	12-30	15-30	30-50	30-50
100-200	20-40	30-50	30-50	50-80	50-90
200-300	40-80	50-100	50-100	100-120	100-130
300-400	80-100	100-120	100-120	120-150	100-160
400-500	100-150	120-200	120-200	200-250	200-300
500-600	150-200	200-250	200-300	300-350	300-350

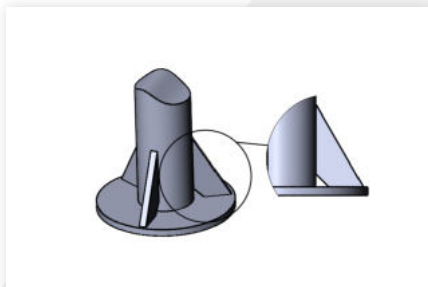
Šie izmēri attiecas uz visām cauruļveida sijām, UNP un IPE sijām, kā arī uz metinātām cauruļveida konstrukcijām.



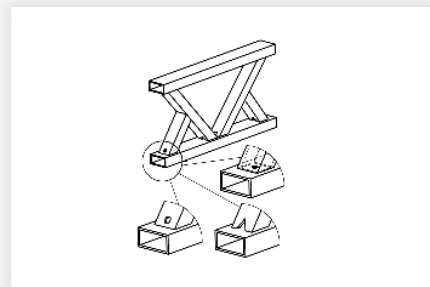
Urbumu izvietojums



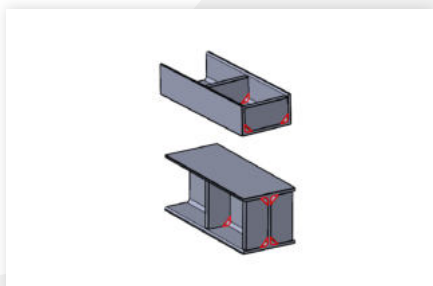
Projektējot vai ražojot strukturālas cauruļveida konstrukcijas, neaizmirstiet katru tādu atsevišķu elementu nodrošināt ar pienācīgu drenāžu. Tehnoloģiskajiem urbumiem jābūt izvietotiem cauruļu galos pa diagonāli pretējās pusēs.



Lietojot ārējos balstus, piemēram, starp pamatplātņi un vertikālo elementu, nodrošiniet, lai balsta plāksnes stūris būtu nogriezts, un cinks varētu brīvi plūst cauri.



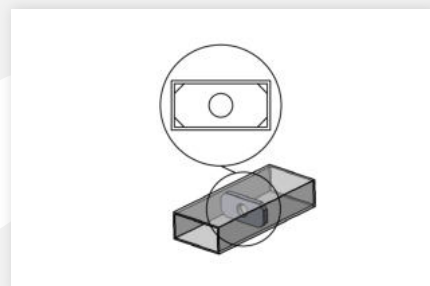
Izvietojiet urbumus pēc iespējas tuvāk cauruļu galiem! Tāpat jāpārdomā pareiza urbumu izvietojums. Ja urbumi būs izvietoti tā, lai drenāža notiktu vienā virzienā, tad tas būs ļoti parocīgi cinkotājam. Tas ļaus izvairīties no manipulēšanas un izstrādājuma grozīšanas, riskējot to sabojāt vai ieslodzīt cinku aklajās kabatās.



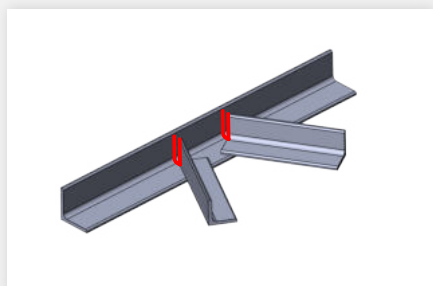
I veida vai U veida profi los nodrošiniet, lai pastiprinājuma plāksņu stūri būtu nogriezti, un cinks varētu brīvi plūst cauri.



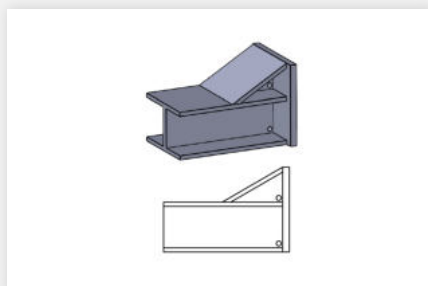
“V” veida iegriezumi ir laba alternatīva urbtiem caurumiem.



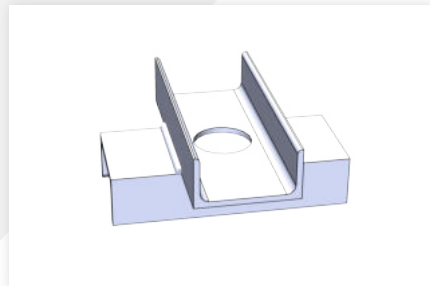
Lietojot iekšējo diafragmu, nodrošiniet, lai tās stūri būtu nogriezti. Lielāka izmēra kvadrātveida caurulēs izmantojiet pastiprinājumu ar centrālo caurumu un ar nogrieztiem stūriem. NEKAD nelietojiet plātņi, kas aizsprosto visu šķērs griezumu. Tas var būt bīstami cinkošanas darbu laikā. Var notikt arī tā, ka jūs būsit pārsteigts, saņemot rēķinu, ja cinks piepildījis visu sekciju un nav varējis izplūst!



No leņķiem metinātas konstrukcijas vienmēr projektējiet tā, lai cinks nepaliktu stūros.



Projektējot taisnleņķa atbalstus vai tamlīdzīgas konstrukcijas, caurumi jāizurbj vietās, kas norādītas zīmējumā.



Pēc iespējas izvairieties no pārklājošām virsmām. Ja tas nav iespējams, stingri ievērojiet norādījumus par urbumiem.