

BRANSCHSTANDARD - EFTERBEARBETNING

Gällande för skikt bildade vid varmförzinkning

Denna branschstandard har tagits fram för efterarbete (rensning) vid varmförzinkning och grundar sig på gjorda erfarenheter samt gällande varmförzinkningsstandard, SS-EN ISO 1461.

Branschstandarderna gäller för gods som varmförzinkats i låg temperatur (440 - 470 °C). Bästa resultat och lägsta kostnad i förhållande till krav erhålls vid samverkan mellan varmförzinkare och kund.

Klassning

Efterbearbetningskraven indelas i tre klasser enligt tabell 1, där E = efterbearbetning och siffran = efterbearbetningsklass.

Tabell 1. Efterbehandlingskrav

E1	Vassa taggar åtgärdas så att det varmförzinkade godset kan hanteras utan risk för handskador.
E2	Vid visuell kontroll skall godsytorna vara fria från synliga fel såsom blåsor, taggar, zinkaska, flussmedelsrester (<i>såvida ej konstruktionen har fickor utan dränerings- och luftningshål</i>). Detta är den normala klassen för efterbehandlingskrav enligt SS-EN ISO 1461.
E3	Enligt E2 men med angivna ytor även fria från mindre defekter såsom klumpar, droppar och rinningar. Lämplig efterbearbetningsklass för varmförzinkat gods som skall målas.

Klass E1 uppfyller ej standardens (SS-EN ISO 1461) fordringar men kan användas för gods, som skall ingjutas och endast har krav på täckning och hanterbarhet.

Klass E2 och E3 kan innebära ett visst försämrat korrosionsskydd i de områden där åtgärder har utförts - om de inte utförs fackmannamässigt. Klass E3 kan inte hållas över hela ytan hos större konstruktioner utan avsevärt merarbete, utan gäller framför allt funktionsytor. Hög ytfinish på mindre detaljer kan erhållas med högtemperaturförzinkning (ca 550 °C).

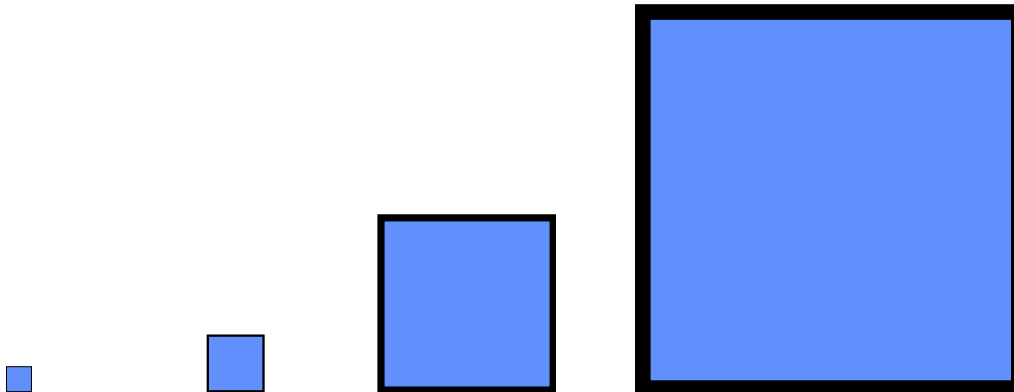
Tabell 2 har tre åtgärdsklasser - A, B och C - där det anges vilken/vilka lagningsmetod (er) som får användas. I figuren anges vilka maximala ytor som gäller för respektive lagningsätt.

Repor och avlånga fläckar smalare än 1.5 mm åtgärdas som fläckar enligt yta 1.



Tabell 2 med figur, avvikelseyta / åtgärd

Yta 1 (0.22 x 0.22 cm) **Yta 2** (0.7 x 0.7 cm) **Yta 3** (2.23 x 2.23 cm) **Yta 4** (5.0 x 5.0 cm)



Krav	Yta 1	Yta 2	Yta 3	Yta 4
A	IÅ	IÅ/MÅ	MÅ ^{*)}	MÅ/ZL ^{*)}
B	IÅ/MÅ	MÅ/ZL	MÅ/ZL	ZL/SFZ
C	ZL	ZL/SFZ	OFZ	OFZ

^{*)} dock max 0.5 % av hela godsytan

IÅ = ingen åtgärd

ZL = bättring med lågsmltande lödzink

OFZ = omförzinkning

MÅ = målning med zinkrik färg, min 92 % Zn

SFZ = sprutförzinkning

Rengöring av skadeytor före åtgärd:

MÅ - rengöring med rostfri stålborste.

ZL - påføres på varmt gods direkt vid zinkbadet eller uppvärms vid påföring. Skadeytan slipas försiktigt ren. Lödzink påføres företrädesvis på varmt gods vid grytan.

SFZ - rengöring med försiktig slipning eller med blästring. Vid blästring är det viktigt att se till att zinkskiktet inte reser sig i kanterna.

Lagningsbeläggningarna skall ha en skiktjocklek av minst nominellt värde enligt standarden + 30 µm.

Särskild bearbetning

Förutom ovanstående klasser kan specialbearbetning förekomma, t ex rensning av gängor (gäller gängor, som ej kan centrifugeras), skydd av ytor där zink ej får förekomma, kontroll och uppbearbetning av hål, vitrostskyddsbehandling, förpackning, transport m.m.

Upplysningar lämnas av **Nordic Galvanizers, Drottning Kristinas väg 48, 114 28 Stockholm,**
Tel +46 (0) 8 446 67 60 , www.nordicgalvanizers.com, mailadress: info@nordicgalvanizers.com