

BRANSCHSTANDARD – SKIKTTJOCKLEKSKONTROLL

Gällande för skikt bildade vid varmförzinkning

Följande branschstandard för skikt tjocklekskontroll (mätning) vid varmförzinkning är en praktisk tillämpning av SS-EN ISO 1461, som tillfredsställer rimliga krav från kunden samtidigt som omfattningen av mätningarna blir överkomliga för varmförzinkaren.

1. Val av kravyta och provningsområde

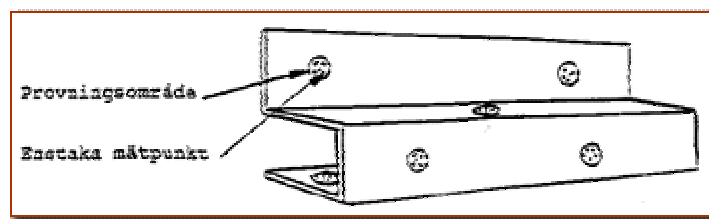
På detaljer eller konstruktioner, som skall varmförzinkas till viss skikt tjocklek, skall kund och varmförzinkare komma överens om kravyta och ange dem eller dessa på ritning eller annan specifikation. På dessa kravytor väljs gemensamt ut provningsområden för mätning. Vid val av provningsområden tar man då hänsyn till eventuella variationer, som kan förekomma pga konstruktionens utformning. Detta kan testas med utfallsprover.

2. Betydelsen av "min lokal skikt tjocklek"

Standard SS-EN ISO 1461 ger två värden på minsta tjocklek, "medelskikt tjocklek hos varje provföremål" och "min lokal skikt tjocklek". Min lokal skikt tjocklek betyder medelvärdet av de mätningar, som utförs inom ett litet provningsområde.

Kravytor inom intervallet 10-100 cm² skall innehålla ett provningsområde. Föremål med kravytor >100 cm² och upp till 2 m² kräver minst ett provningsområde. För föremål med kravytor > 2 m² skall minst tre provningsområden tas på varje föremål.

Medelskikt tjockleken hos varje provdetalj är medelvärdet för alla provområden inom kravytan. Bilden nedan åskådliggör ovanstående.



Skikt tjocklekskravet för min lokal skikt tjocklek får alltså ej jämföras med resultatet från enskilda mätningar. Skikten kan bli tunnare eller tjockare i enskilda punkter beroende på stålytans sammansättningstruktur.

3. Mätmetod

Normalt används den magnetiska metoden enligt SS-ISO 2178 som, rätt använd, ger noggranna mätresultat på ett snabbt och enkelt sätt. På små detaljer, utan bra mätpunkter, kan vägning utföras. (Se standard SS-ISO 1460.)

4. Kalibrering

Beroende på mätarens ålder kan man behöva ta hänsyn material - tjocklek, avstånd till kant eller hål - och detaljytans krökning vid kalibrering (följ fabrikantens anvisningar). I sådana fall skall denna göras på en obelagd men rengjord och polerad yta av liknande detalj, som mätningen utförs på.

Nyare mätare är säkrare och här görs kalibrering mot ett antal referenser, som motsvarar de flesta detaljer, vilka varmförzinkas. För alla kolstål med kolhalt under 0,5 % och tjocklek $t = > 1,5$ mm kan samma kolstålsbit användas för nollställning. Mätområdesinställning görs mot folie, som har liknande skiktjocklek, som detaljen väntas ha.

5. Mätstrategi

Som framhållits under 1 ovan, bör provningsområdena läggas fast i samråd mellan kund och varmförzinkare. Dessa används vid mätningarna och resultaten registreras enligt punkt 2. Om inga gemensamma provningsområden bestämts, sprids alla enskilda mätningar ut över detaljens kravyta. Medelvärdet registreras och jämförs med kravet på medelskittjocklek. Skulle något av de enskilda mätvärdena understiga kravet på min lokal skittjocklek, görs ytterligare tio mätningar runt denna punkt (provningsområde max 100 cm²). Medelvärdet av dessa mätvärden jämförs med min lokal skittjocklek. Godkänt eller ej godkänt värde registreras.

6. Provuttag

Nedanstående tabell, som återfinns i SS-EN ISO 1461, anger minsta provuttag för ett parti. Önskar kunden ett större provuttag skall detta överenskommas vid order.

Tabell för provuttag enligt SS-EN ISO 1461.

Antal föremål i partiet	Antal provföremål
1-3	Samtliga
4-500	3
501-1200	5
1201-3200	8
3201-10 000	13
10 001 -	20

Förutom ovanstående, som gäller slutkontroll, utförs mätningar där inriktningen är att kontrollera resultat och funktion så att ställda krav uppfylls.

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

