

## ZAKRES USŁUG CYNKOWANIA

Wychodząc naprzeciw Państwa wymaganiom wprowadziliśmy standardy wykonania powłoki antykorozyjnej metodą cynkowania ogniowego.

Standardy dzielą się na:

- A – Wariant odbioru materiału ocynkowanego bez obróbki.
- B – Obróbka i wygląd powłoki cynkowej zgodna z założeniami WTWIO.
- C – indywidualne wymagania klienta.

**A – Wariant odbioru materiału ocynkowanego bez obróbki.**

1. Nie są usuwane: nacieki cynku, sople, nawisy, ostre krawędzie.



2. Nie będą uzupełniane farbą cynkową miejsca nie ocynkowane, wynikające z błędu technologii konstrukcji oraz przygotowania - nieszczelne spawy.



3. Ślady po drutach montażowych nie podlegają obróbce.

4. Nierówności oraz zmiany struktury powierzchni wynikające z zastosowanego gatunku stali nie będą podlegały obróbce przez szlifowanie.

W dodatkowych uzgodnieniach z klientem zlecenie może nie zawierać konieczności usuwania drutów przez ocynkownię.



Ocynkowana konstrukcja jest poddawana obróbce końcowej tylko w zakresie:

- usunięcia popiołów
- odcięcia oraz usunięcia drutów z wsadu.

Przykłady ocynkowanych materiałów wykonanych w standardzie A - bez obróbki.



Nie usunięte sople i nawisy cynku.



Powszechnie występującą

## B – Obróbka i wygląd powłoki cynkowej zgodna z założeniami WTO

Wygląd powłoki:

I. Powierzchnia powłoki powinna być ciągła i pozbawiona wad, które uniemożliwiają użytkowanie wyrobu. Suma poszczególnych miejsc nieocynkowanych nie może przekraczać 0,5% całkowitej powierzchni przedmiotu.

- Pojedyncze miejsce z defektem tzn. brak cynku lub chropowatość powierzchni nie może być większa niż 10 cm<sup>2</sup>.



Powszechnie występującą wadą po procesie cynkowania są obszary nieocynkowane, które wynikają z nieprawidłowo wykonanych spawów przez klienta = nieuszczelnność. W tym przypadku cynkownia nie ma obowiązku zabezpieczania tych miejsc farbą cynkową i stanowią one powinny usługę dodatkową.

UWAGA: Chropowatość powierzchni nie zawsze jest przyczyną wtrąceń twardego cynku. Może ona powstawać w wyniku podwyższonej zawartości aluminium w stali > 0,002%.

II. Nierówności powierzchni materiału podłoża np. wżery żużla walcowniczego, bruzdy, wgłębienia w licu spoin, wżery korozyjne, zawalcowania czy rozwarstwienia mogą pozostać widoczne lub mogą się uwidoczniać po procesie cynkowania ogniowego.



III. Biała korozja na powłoce nie stanowi powodu do reklamacji, o ile zachowana jest minimalna wymagana grubość powłoki cynkowej pokrytej jej produktami.

IV. Dopuszcza się występowanie nadlewów w miejscach ociekania cynku. Nie dopuszcza się występowania ostrych sopli cynku. Nadlew to zgrubienie cynku do wysokości 5mm o nieostrych krawędziach, sopel jest to nadlew ostro zakończony.

W profilach zimno formowanych mogą wystąpić paskowe zgrubienia powłoki cynkowej, nie zmniejszające jednak antykorozyjnego działania powłoki.

V. Na skutek niejednorodności powierzchni zewnętrznej cynkowanego przedmiotu /skład chemiczny, struktura powierzchni i inne/ powłoka cynkowa na tym samym przedmiocie może różnie się utworzyć i wyglądać inaczej.



VI. W przypadku elementów łączonych spawem nieciągłym lub zgrzewanych punktowo, możliwe są wycieki resztek topnika lub popiołu cynkowego, powodujące ciemne zacieki na powłoce cynkowej w miejscach połączeń.



• Wykonawca nie wykonuje operacji kalibrowania otworów i gwintów oraz operacji prostowania elementów, które uległy odkształceniu podczas procesu cynkowania.



- Dla powierzchni ocynkowanych podlegających malowaniu konieczne jest ich odpowiednie przygotowanie. Przygotowanie powłoki cynkowej pod malowanie (takie jak mycie, szlifowanie, polerowanie czy inne wymagane dla różnych sposobów malowania) leży w gestii klienta.

**C – indywidualne wymagania klienta**

Klient indywidualnie ustala z Biurem Obsługi Klienta dodatkowe wymagania co do wykonania usługi Cynkowania ogniowego z obróbką.