

Förutsättningar för ett bra varmförzinkningsresultat

Konstruktion

Det börjar redan på konstruktionsritbordet och inköpsförfarandet.

Gör er produkt / konstruktion på ett sådant sätt att det går att doppa i zinken på rätt sätt för varmförzinkaren. Det vill säga att produkten går ner i zinkbadet – helst i ett dopp. Det går att dubbeldoppa men kan innebära både pristillägg och försämrade produkt.

Val av rätt stål

– säkerställ med Er stålleverantör att Ni får ett stål som är lämpligt för varmförzinkning

Håltagning

Detta är av största vikt. Luften ska pressas ut uppåt och zinken rinna ur neråt när godset doppas i den 460 gradiga zinken. Zinken har hög densitet och det gör att stålet väger lätt om det finns luftfickor och i värsta fall när man glömt att göra hål kan stålet explodera i zinkbadet med stora personliga och materiella skador som följd. Ju större hål desto bättre varmförzinkningsresultat. Det ska finnas hål för upphängning i produkterna. Långa detaljer förordas att sätta upphängningshål 2/9 delar in från varje sida för att den inte ska bli böjd. (5-12m).

Svets

Vi brukar säga skämtsamt, att vi avslöjar dåliga svetsare, då porer och spalter i svetsar syns tydligt efter det är varmförzinkat och kommer ut i luften. Då kommer nämligen syran som trängt in i poren/spalten ut igen och blir som en rostfläck/rinning på det nyförzinkade ytan. Svetspray och svetspasta skall användas med försiktighet på produkterna. De ska vara av den art att det lossnar i vår förbehandling.

Även svetstråden kan spela sina spratt ibland. Glödskal och svetsprut/svetsloppor syns efter varmförzinkningen.

Färg

Föroreningar i form av färg, fett, lack, olja skall vara borta innan. Det är ofta förekommande att stålverken gör färgmarkeringar i ändarna av materialet eller märker materialet. Likaså skrivs det med färgpennor längdmått eller kundnamn.

Ytrost på materialet är inga problem i vår förbehandling, medan gravrost och tjockt glödskal inte blir rent i förbehandlingen.

Emballering

Packning av Ert gods bör vara på sådant sätt att det är lätt att lasta på/av bilen. Det ska vara säkert emballerat under transport men även på ett säkert sätt när man klipper banden och vi ska hänga upp godset i produktionen.

Håltagning och Rengöring av ovanstående orsaker medbringa extra kostnader.

Skall produkten målas efter är det bra om vi får reda på det innan. Vi kan, i mån av plats, förvara sådant material under tak.

Hör gärna av Er innan för diskussion om bästa vägen till ett lyckat resultat.

När Ni lämnar in Ert gods krävs en följesedel/inköpsorder eller liknande där Era företagsuppgifter och kontaktnamn finns samt vilken mejl adress fakturan ska gå till.

AB RYDSGÅRD VARMFÖRZINKNING

Stängselgatan 1
Box 4063 Rydsgård
300 04 HALMSTAD
Tel: 0411 - 443 85

AB HALMSTADS VARMFÖRZINKNING

Pilefeltsgatan 56
Box 4063
300 04 HALMSTAD
Tel (vx): 035 - 16 67 67

AB LYSEKILS VARMFÖRZINKNING

Lyse Industriområde
Fjälla 154
453 91 LYSEKIL
Tel: 0523 - 66 84 84

AB SÄFFLE VARMFÖRZINKNING

Säterivägen 32
Box 189
661 24 Säffle
Tel: 0533 - 69 16 50