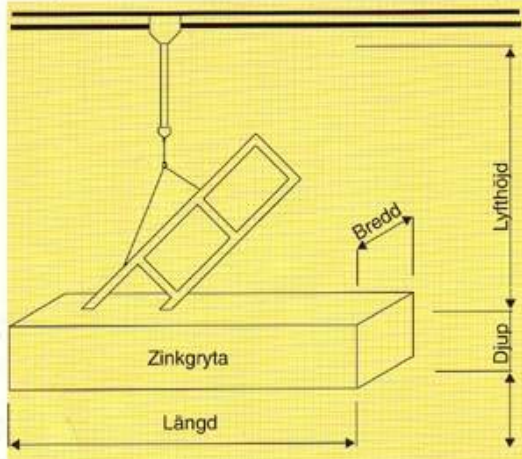


# Konstruktionstips

## Storlek

Hänsyn måste tas till betkarens och zinkgrytans storlek.

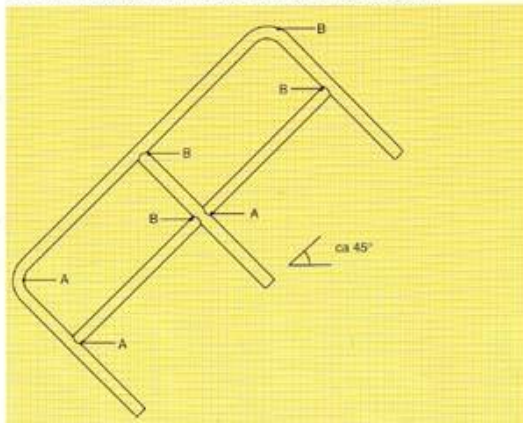


## Dränering

Alla hålrum måste dräneras. Rörkonstruktioner måste dräneringsborras enligt tabell.

Inre rördiameter		Hålstorlek
tum	mm	mm
under 1/2	under 13	5-6
1/2 - 1	13-25	6-8
1-1 1/2	25-40	8-10
1 1/2-2	40-50	10-12
över 2	över 50	>15

Hålen måste placeras så att hålrummen blir helt urluftade och zink lätt kan rinna in och ut. Om inte all luft kommer ut kan konstruktionen sprängas.



Exempel: Ett räcke sänks ner i 45° lutning. Borras i princip enligt skiss.

A. Borras på undersidan.

B. Borras helst på ovsidan (alt. mitt i röret). Borras dessa hål på undersidan bildas luftfickor och räcket sjunker för sakt i zinkgrytan, vilket ger ojämt skikt på godset.

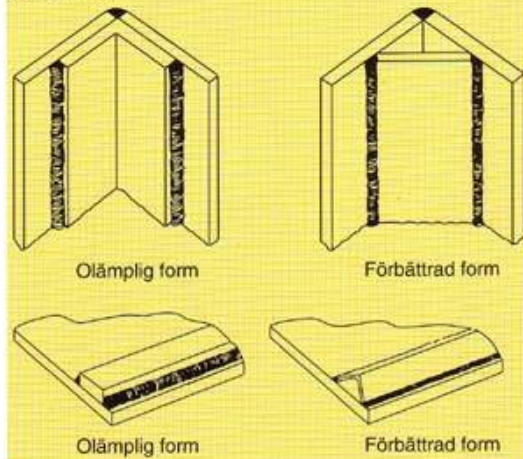
## Rent gods

Material som skall varmförzinkas måste vara rent från färg, lack, fett och olja innan det betas.

## Syragömmor

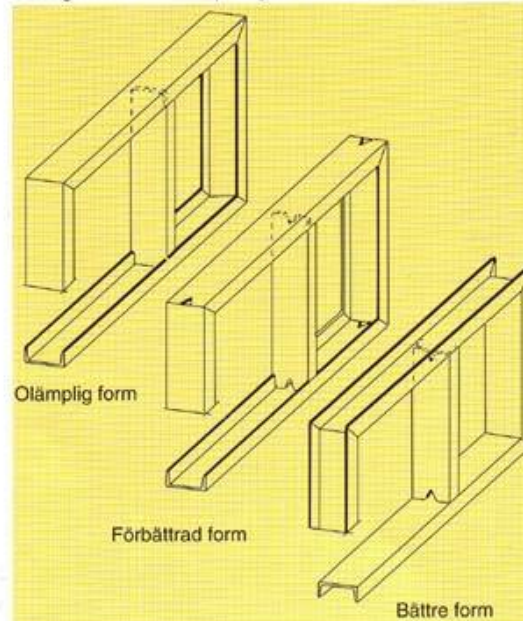
Undvik trånga spalter = syragömmor.

Syragömma



## Balkramar

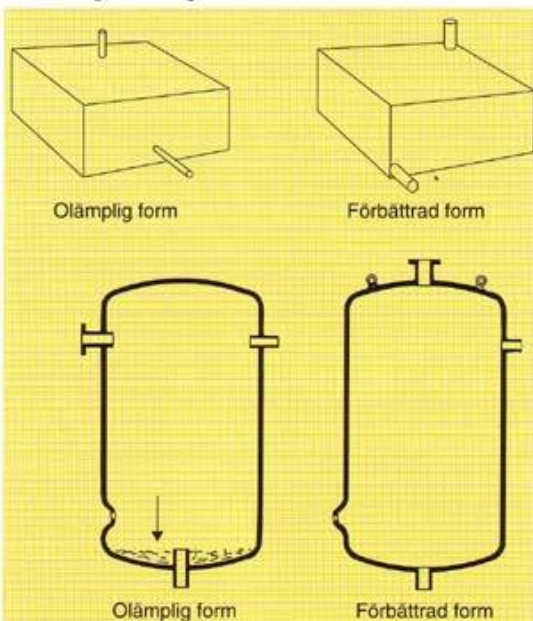
I balkramar är det en fördel om flänsarna vänds utåt. Om detta ej kan göras, måste tillräckligt stora hål upptagas i hörnen, annars riskeras luftfickor, där stålet blir obelagt och zinkanhopningar bildas i en del hörn.



## Behållare

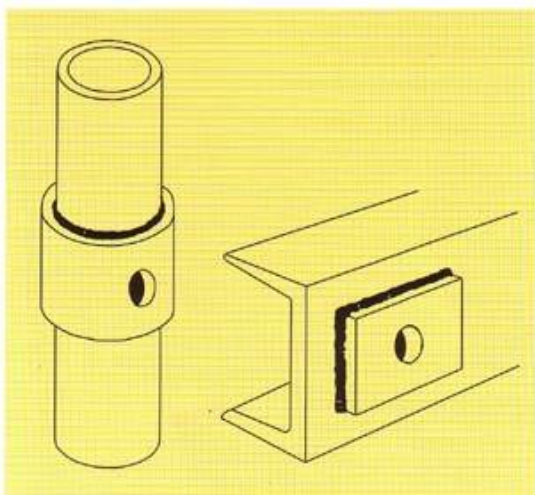
Anslutningar i mindre behållare placeras **DIAGONALT** och så nära hörnen som möjligt, annars försvåras urtappningen av zinken.

i behållare får ej röranslutningar vara inskjutande, då fullständig urrinning av zinken försvåras.



## Överlappsförband

Föremål med påsvetsade förstärkningar och överlappsförband måste förses med hål om ytan mellan föremålen är större än 70 cm<sup>2</sup>. En syragömma uppstår, men måste accepteras, då explosionsrisken är stor om hål inte upptas.

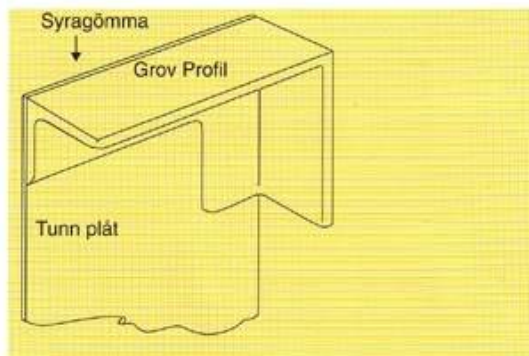


## Lyfthål - öglor

Gör konstruktionerna i lätthanterliga delar som monteras efter varmförzinkningen. Lyfthål och öglor bör finnas. Behandlingen blir då billigare.

## Olika godstjocklekar

Undvik alltför avvikande godstjocklekar i samma konstruktion. Konstruktionen kan slå sig och få ojämn beläggningstjocklek.



## Olika materialkvaliteter

Undvik olika materialkvaliteter i samma konstruktion, för zinkbeläggningen kan bli olika tjock. Varierande kiselhalt i stål gör att zinkskiktet blir olika tjockt. Vid användning av halvtätat stål kan zinkskiktet variera på samma materialbit.

## Långa slanka konstruktioner

Undvik alltför långa och slanka konstruktioner samt tunn plåt. Hanteringen försvåras och konstruktionen kan slå sig. Om möjligt dela konstruktionen för hopbultning efter varmförzinkningen.

Fakta om varmförzinkning är bland annat hämtad från Nordisk förzinkningsförenings handbok "Varmförzinkning".