

## Технические требования

### Требования, предъявляемые к изделиям подвергающимся покрытию методом горячего цинкования на ЗАО "ЗЭТО" в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89

- Горячему цинкованию подвергаются изделия, изготовленные из низкоуглеродистых сталей, с содержанием углерода не более 0,25%, кремния не более 0,37% и относительно малым содержанием легирующих элементов:
  1. стали обычного качества по ГОСТ 380 (от Ст0 до Ст4сп);
  2. прокат сортовой из качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050 (до стали 25 включительно);
  3. прокат из строительных сталей по ГОСТ 27772 (стали С235, 245, 255, 275, 285, 345Т, 375Т);
  4. другие марки сталей по согласованию с заказчиком;
  5. чугун ВЧ-40 ГОСТ 7293-86, СЧ-20 ГОСТ 1412-85
- Максимальные габаритные размеры конструкций, подлежащих горячему цинкованию – 6,0 x 1,0 x 2,7 м.
- Чертежи конструкций (особенно сделанных из полых профилей) должны быть согласованы с технологической службой ЗАО «ЗЭТО».
- В конструкциях не должно быть карманов, закрытых полостей и воздушных мешков; все полости должны быть доступны для беспрепятственного поступления и выхода из них жидкостей, расплавленного цинка и газов разложения флюса. Возможна незначительная деформация тонкостенных конструкций в процессе цинкования под действием температуры.
- Длинномерные детали (более 2,5 м.) должны иметь предварительно согласованные технологические отверстия на торцах (возможна необходимость приварки проушин для подвешивания).
- Резьбовые соединения после покрытия методом горячего цинкования подлежат повторной калибровке.
- Трубы, патрубки, боксы не должны иметь заглушек, перемычек затрудняющих свободный сток цинка из внутреннего отверстия при цинковании.
- На поверхности основного металла не допускаются закатанная окалина, заусенцы, поры, включения, сварочные шлаки, остатки формовочной массы, графита, смазки, маркировочной краски и металлической стружки.
- Сварку элементов конструкций следует производить встык либо двусторонними швами, либо односторонним швом с подваркой. Не допускается цинковать изделия со сварными соединениями в нахлестку.
- На поверхности литых изделий не должно быть пор и усадочных раковин.
- Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине (желательна сварка в среде CO<sub>2</sub>).
- Не допускаются поры, свищи, трещины, шлаковые включения, наплавные сопряжения сварных швов (зачистка швов обязательна).
- Металлоконструкции поставляются пакетами по маркам и профилю, снабженными биркой. На бирке обязательно указать марку стали.
- Минимальная толщина покрытия по согласованию с заказчиком в зависимости от марки стали от 40 до 200 мкм.
- **Сочетание этих свойств делает цинковое покрытие самым эффективным методом защиты стали от коррозии.**