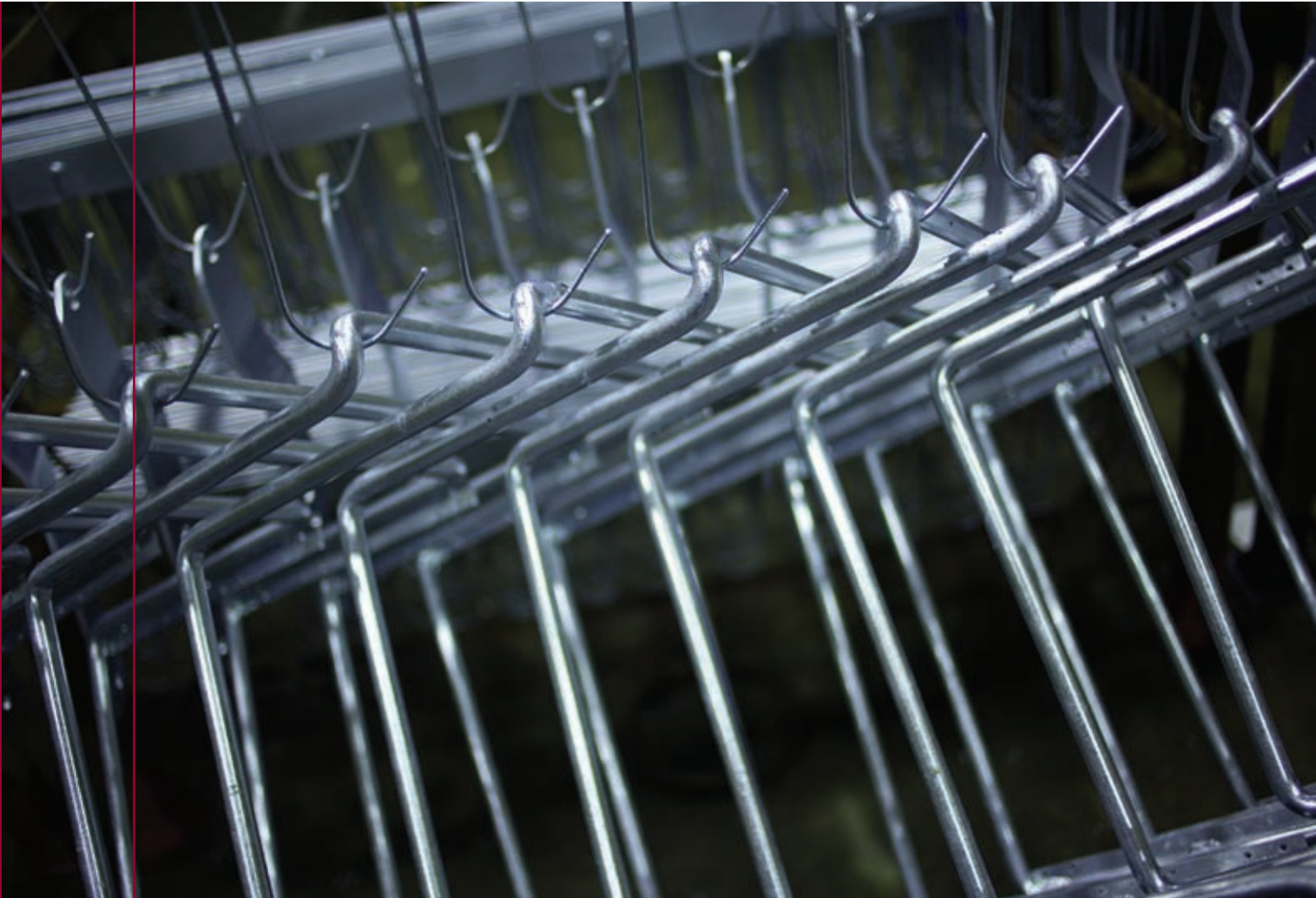


# LEGO VARMFÖRZINKNING



**HÄFLA BRUKS AB**

Effektiv ytbehandling med

# VARMFÖRZINKNING

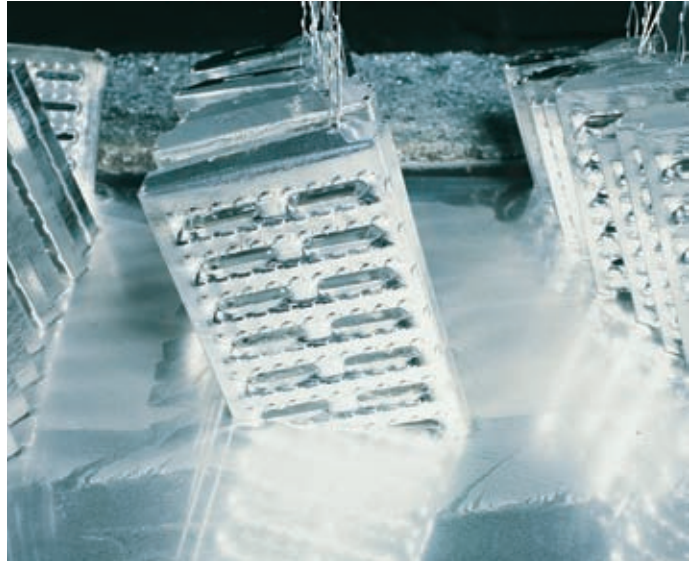
Varmförzinkning av stål är ett av de effektivaste och mest beprövade ytbehandlingsalternativ som finns.

I kontaktytan mellan stål och flytande zink sker en reaktion och en järn/zinklegering bildas. Det innebär att zinksiktet inte kan flagna och/eller rosta inifrån. Dessutom har beläggningen en självläkande effekt på mindre skador och anodiskt utlöst zink täcker efter en tid skadan.

Helt avgörande för kvalitén är kunskapen hos de som utför behandlingen. Vi arbetar med kvalitetssäkring enligt SS-EN ISO 1461:2009. Vår 50-åriga erfarenhet garanterar service, kvalitet och leveranstid.







### **Bra kvalitet kräver rätt utformning**

Gods som ska varmförzinkas måste utformas på ett speciellt sätt för att kvaliteten ska bli den rätta och leveranstider hållas.

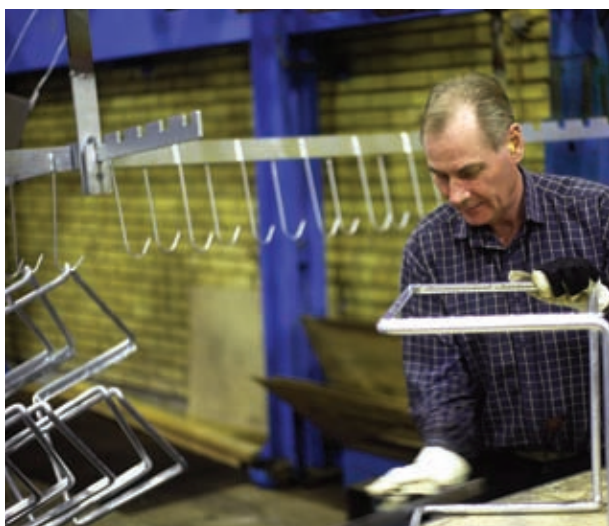
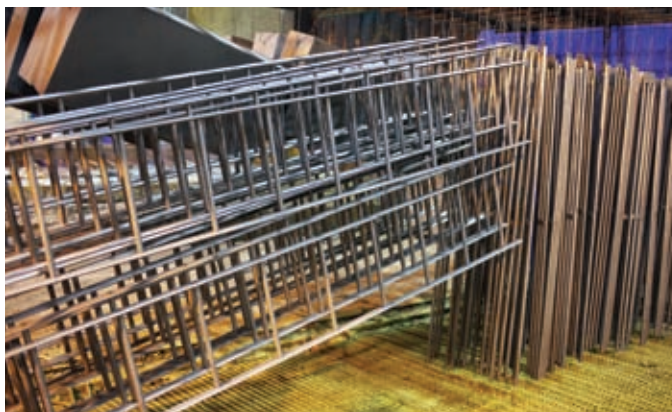
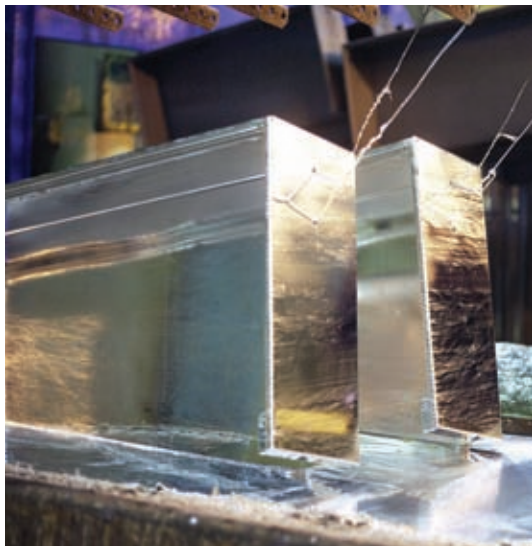
Gods med hålrum måste dräneras så luft kommer ut och zink kommer in på ett riktigt sätt. Alltför stora konstruktioner måste delas för att få plats i bet- och zinkkaren. Vi har resurser att ta emot de flesta produkter som ska varmförzinkas.

Hör av dig till Häfla Bruk i ett tidigt stadium om du är osäker, så kan misstag som fördyrar eller försämrar varmförzinkningen undvikas.



# BÄSTA ROSTSKYDDET

till lägsta totalkostnaden



## Upphängning

När godset anländer kontrolleras att det inte har beläggningar av färg eller lack. Dessa måste i så fall blåstras bort. Därefter hängs godset upp i speciella traversfixturer.

## Betning

Godset avfettas med en miljövänlig biologisk metod. Efter avfettningen går godset vidare genom olika betkar innan det är klart för varmförzinkning.

## Varmförzinkning

Vår zinkgryta är 1,3 meter bred, 2,8 meter djup och 6,7 meter lång. För att få rätt resultat måste godset ha rätt dränering.

## Efterbearbetning och kontroll

När godset har svalnat plockas det av och går vidare till efterbearbetning och kontroll. Eventuella knutor och »zinkskägg« slipas bort. Gods med in- eller utvändiga gängor måste gängas om efter varmförzinkningen. Även hål och andra delar med noggranna toleranser måste efterbearbetas. Zinksiktets tjocklek kontrolleras löpande och varierar beroende på stålets kvalitet och legering.

## Målning av varmförzinkat gods

Varmförzinkat gods som målas får extra kraftigt rostskydd och lång livslängd. Även om varmförzinkning i sig ger ett helt tillfredställande korrosionsskydd kan ibland en förstärkning vara önskvärd i vissa aggressiva miljöer.



# Konstruktionstips för gods som ska varmförzinkas:

## Storlek

Hänsyn måste tas till betkarens och zinkgrytans storlek. Större konstruktioner måste delas.

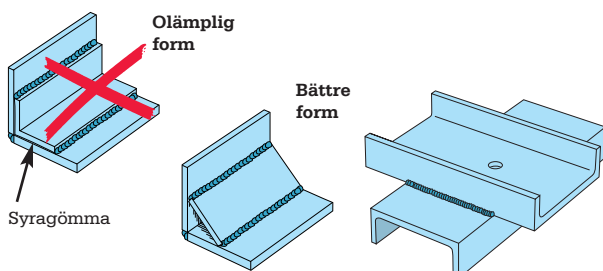
## Dränering

Godset måste förses med dräneringshål så att luften kommer ut och zink kommer in i hålrummet. Öppningarna måste inte bara vara rätt placerade utan också tillräckligt stora. Annars kan inte varmförzinkning utföras eller så blir resultatet dåligt. Nedanstående tabell kan fungera som vägledning.

Rördimension mm			Minsta hål Ø i mm och antal hål.		
○	□	▭	1	2	4
<b>Mindre än:</b>					
15	15	20 x 10	8		
20	20	30 x 15	10		
30	30	40 x 20	12	10	
40	40	50 x 30	14	12	
50	50	60 x 40	16	12	10
60	60	80 x 40	20	12	10
80	80	100 x 60	20	16	12
100	100	120 x 80	25	20	12
120	120	160 x 80	30	25	16
160	160	200 x 120	40	25	16
200	200	260 x 140	50	30	16

## Undvik syragömmor

Undvik trånga spalter som lätt blir syragömmor. Påsvetsade förstärkningar ska om möjligt ej helsvetsas. Måste detta göras ska håltagning ske när ytan är över 70 cm<sup>2</sup>. Flera hål kan behöva borras på en större förstärkningsplåt.

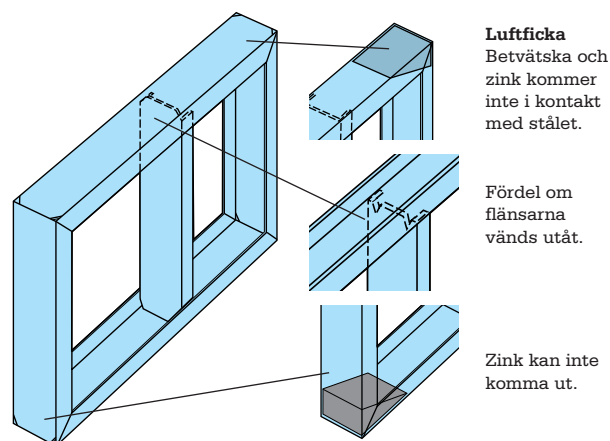


## Rent gods

Material som ska varmförzinkas måste vara rent från färg, fett och olja innan det betas. För snabb leverans och lägre kostnad bör tillverkaren ombesörja detta.

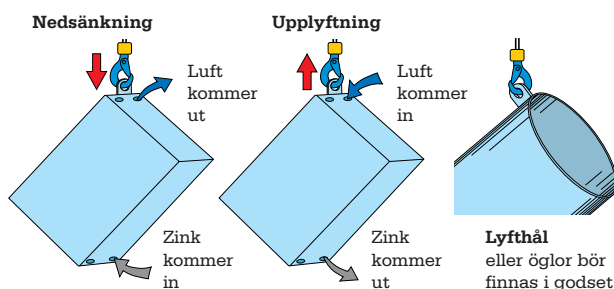
## Balkramar

I balkramar är det en fördel om flänsarna vänds utåt. Om detta ej kan göras måste tillräckligt stora hål tas upp i hörnen annars riskeras luftfickor där stålet blir obelagt. Zinkanhopningar kan också 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 röranslutningar inte vara inskjutande då fullständig urrinning av zinken försvåras.



## Lyfthål, öglor

Gör konstruktionerna i lätthanterliga delar som monteras ihop efter varmförzinkningen. Lyfthål eller öglor bör finnas, behandlingen blir då billigare.

## Att undvika

- Allt för avvikande godstjocklekar i samma konstruktion – materialet kan slå sig och få ojämn zinktjocklek.
- Olika materialkvaliteter i samma konstruktion – zinkbeläggningen kan bli olika tjock.
- Allt för långa och slanka konstruktioner samt tunn plåt – hanteringen försvåras och konstruktionen kan slå sig.

**Våra produkter:**

Gallerdurk	Garageinredningar
Lättdurk	Förrådsinredningar
Raka trappor	Staket
Spiraltrappor	Maskinskydd
Designade trappor	Entrégaller
Ramper	Takprodukter
Räcken	Varmförzinkning
Sträckmetall	Laserskärning
Flexmetall	Plåtbearbetning

Se mer på [www.hafla.se](http://www.hafla.se)

# Välkommen till Häfla Bruks AB



Laserskuren och varmförzinkad plåt med bakomliggande varmförzinkad och färdigmålad plåt.



## HÄFLA BRUKS AB

610 14 Rejmyre		Sweden
Tel 0151-52 40 00		Fax 0151-52 40 40
info@hafla.se		www.hafla.se