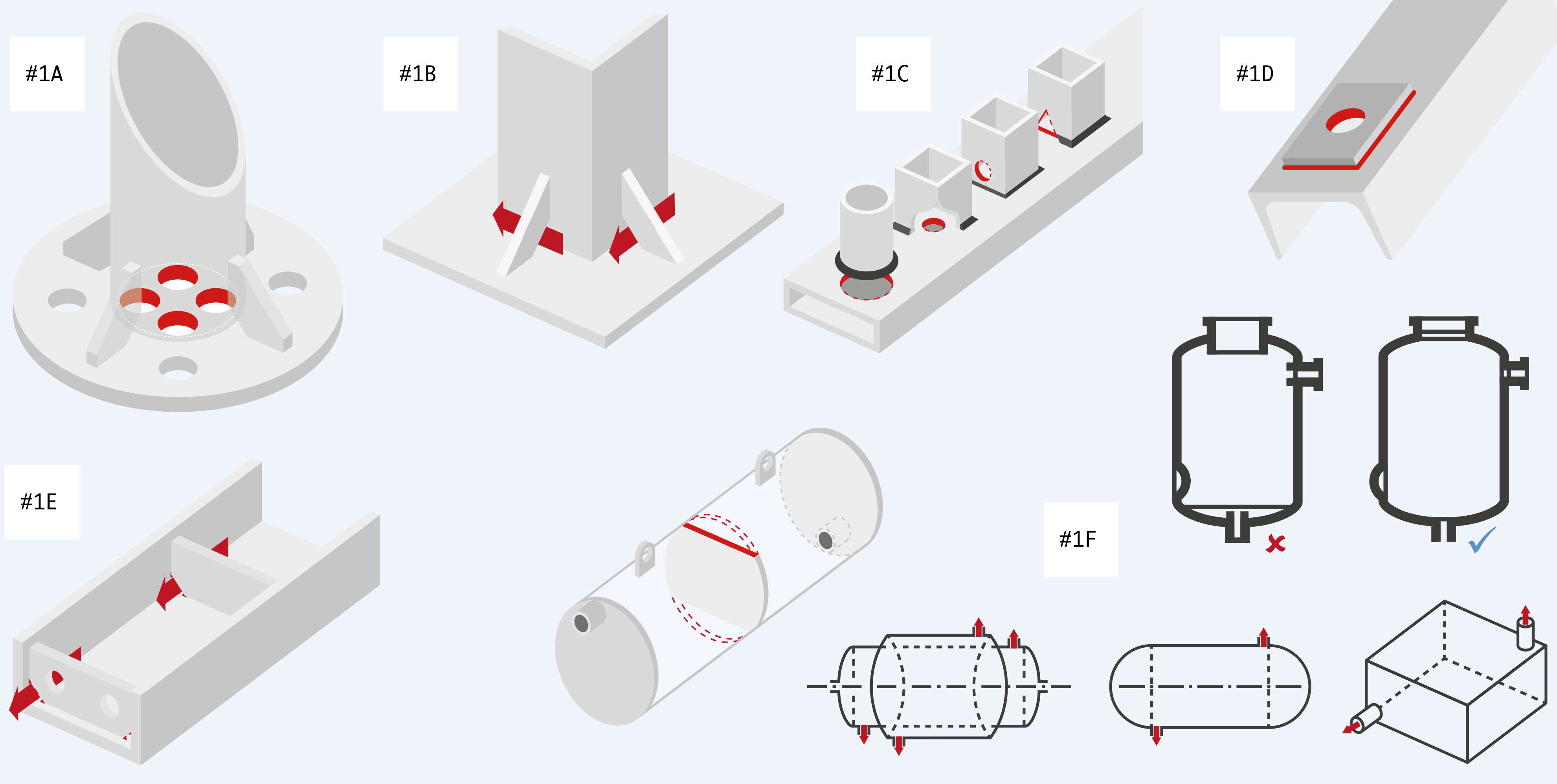


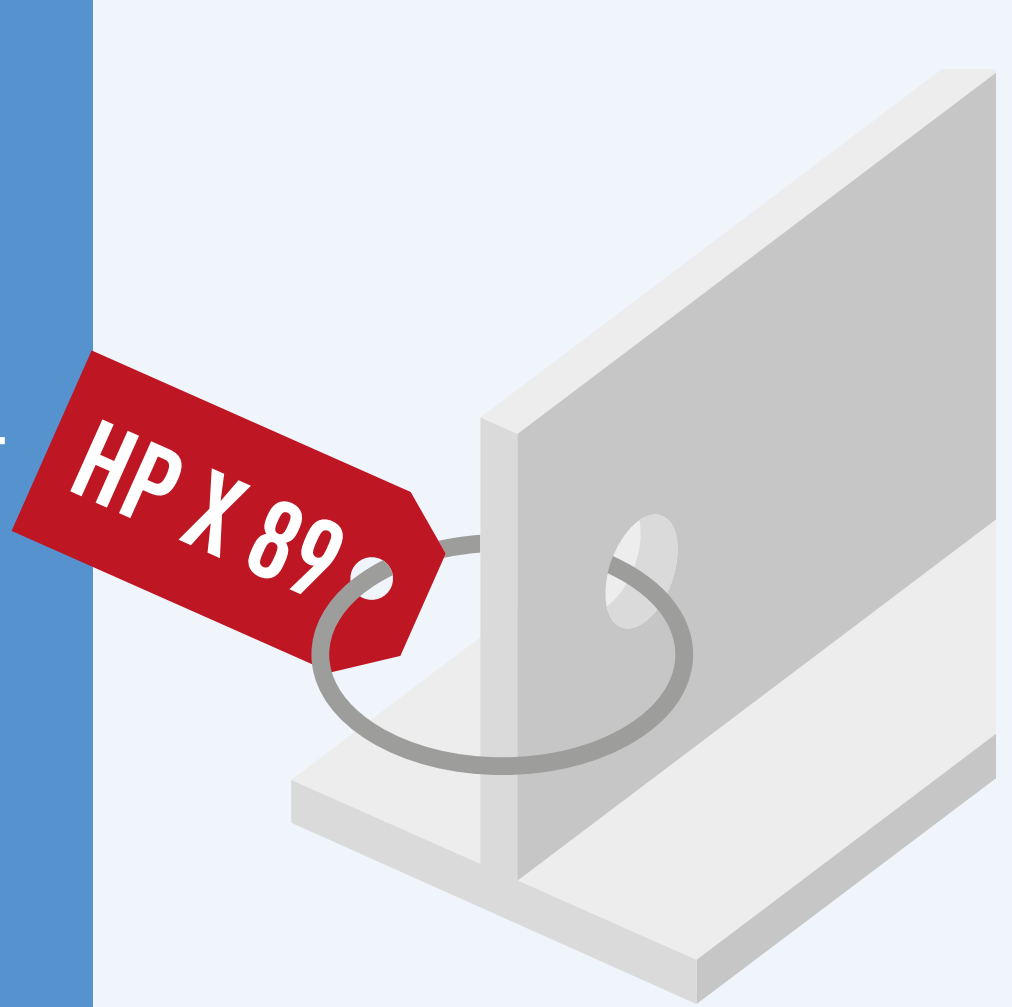
Checklist

Goed en veilig verzinken

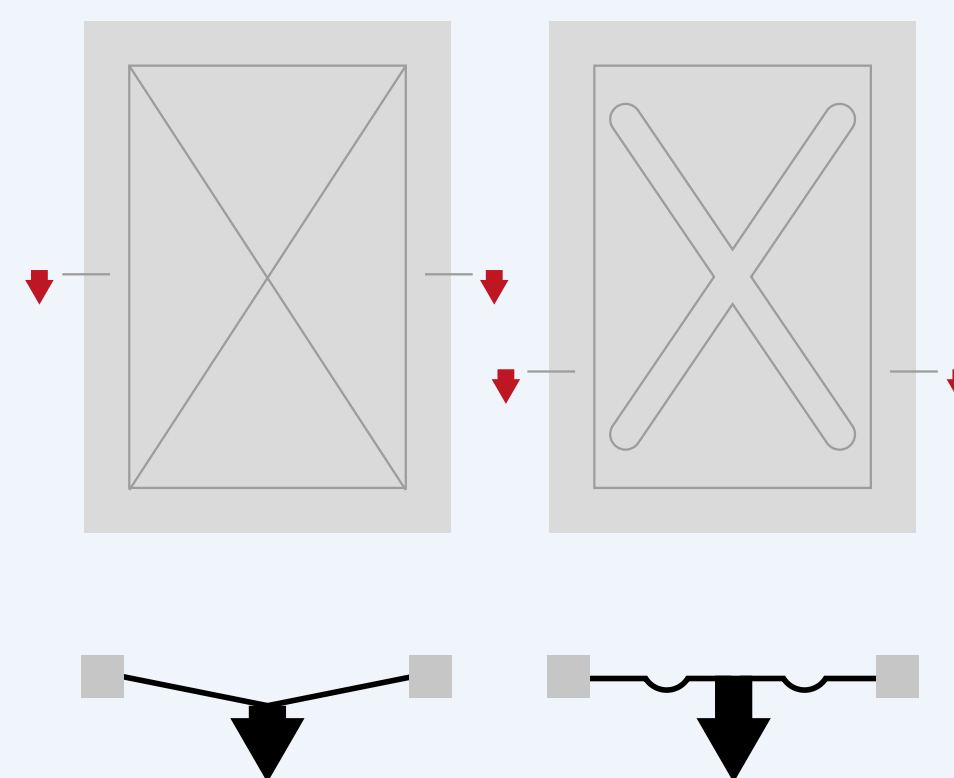
Check 1 Gaten in het te verzinken materiaal



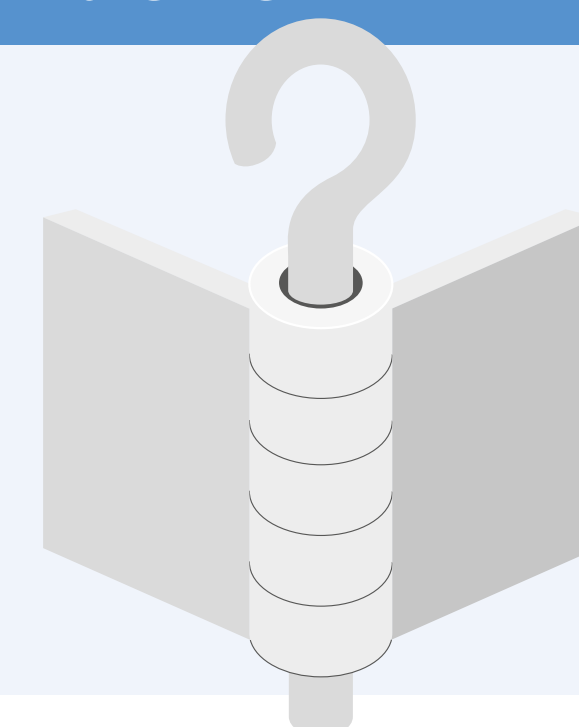
Check 2 Merken van het materiaal



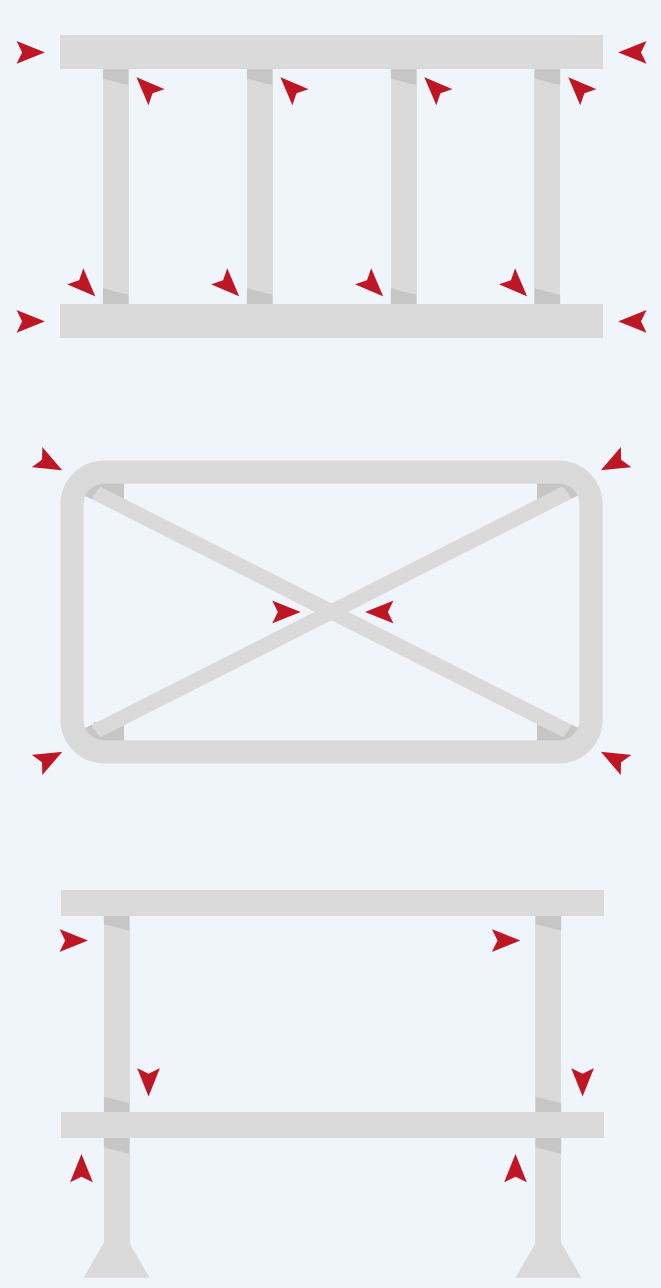
Check 3 Vervormingen



Check 4 Bewegende delen



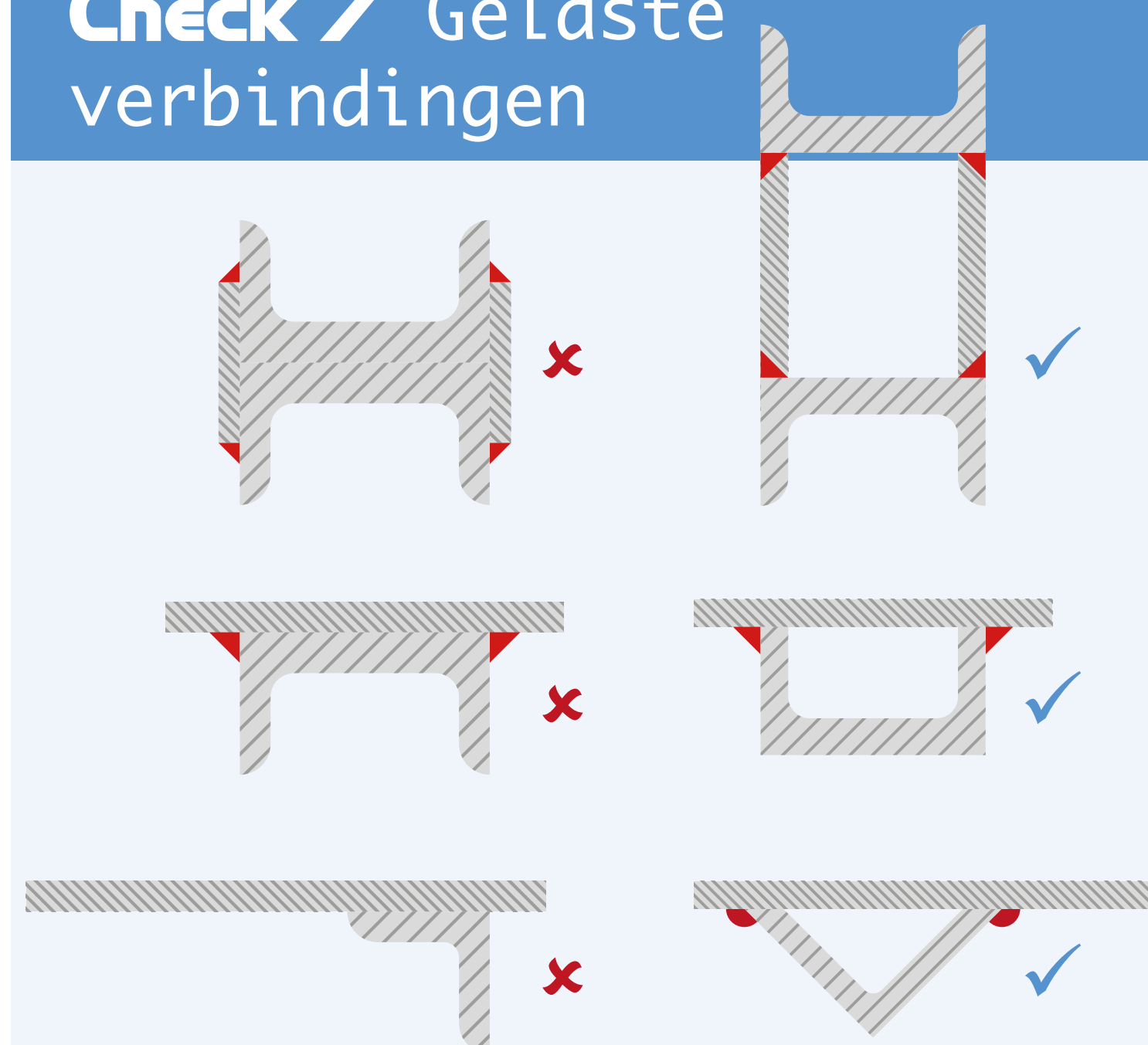
Check 5 Vermijd holle ruimtes



Check 6 Gaten en uitsparingen

kokerprofielen			min. diam. in mm bij		
●	■	—	aantal boorgaten aan elk uiteinde		
afmetingen in mm kleiner dan			1	2	4
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	20
160	160	200 x 120	40	25	25
200	200	260 x 140	50	30	25

Check 7 Gelaste verbindingen



Check 8 Staat te verzinken materiaal

Check 9 Schroefdraadproducten

Ga voor meer tips naar www.zinkinfobenelux.com

Check 1 Gaten in het te verzinken materiaal

- 1a** Let op de grootte van de in- en uitvloeioopeningen en de ontluuchtingsgaten (zie tabel bij Check 6).
- 1b** Voorzie okselstukken, verstijfstukken, voet- en kopplaten van uitsparingen.
- 1c** Vermijd blinde gaten. Raadpleeg uw verzinkbedrijf voor de juiste plaats van de gaten.
- 1d** Vermijd kleine ruimtes tussen overlopende platen of profielen. Als het niet anders kan: breng ontluuchtingsgaten aan indien contactvlak > 70 cm².
- 1e** Let op uitsparingen in eventueel aanwezige schotten.
- 1f** Tanks en vaten: voorzie uitvloeioopeningen van minimaal Ø 100 mm per 500 L inhoud. Gaat u vaten en warmtewisselaars uitwendig verzinken? Raadpleeg uw verzinkbedrijf! Twijfel? Vraag uw verzinkbedrijf naar grootte, aantal en plaats van de uitvloeioopeningen.

Check 2 Merken van het staal

- Let op de eisen in de norm EN 1090-2 (indien van toepassing).

Merk het staal door:

- Diepe inslagen in het materiaal, of
- Een elektrode, of
- Met ijzendraad aangebrachte metalen merkplaatjes (géén aluminium).

- Vermijd combinatie oud en nieuw staal (voorkomt verschillen in uitzicht na het verzinken).
- Let op de afmetingen van het verzinkbad.

Check 3 Vervormingen

- Ontwerp symmetrisch.
- Voorkom grote verschillen in staaldikte.
- Hanteer de juiste lasvolgorde.
- Beperk richtspanningen en spanningen door koudevervorming maximaal.
- Dun plaatstaal moet in het zinkbad gelijkmatig kunnen uitzetten.
- Breng gezette verstevigingen dan in het plaatoppervlak.

Check 4 Bewegende delen

- Voorzie minimaal 2 mm extra ruimte voor scharnieren, grendels en andere bewegende delen (afhankelijk van de materiaaldikte).

Check 5 Vermijd holle ruimtes

- Vloeistof en/of lucht in holle ruimtes kunnen tijdens het verzinken leiden tot vervorming of explosies.

Check 6 Gaten en uitsparingen

- Boor gaten voor bouten minimaal 1,5 mm groter dan normaal.
- Tap na het verzinken gaten met schroefdraad na (indien nodig).
- Voorzie ophanggaten of hijsogen zoals gevraagd door het verzinkbedrijf.

Check 7 Gelaste verbindingen

- Verwijder lasslakken en -spatten. Vermijd lasspray (of gebruik alleen siliconenvrije lasspray).
- Gebruik silicium-arm lasdraad en/of laselektroden om opgewerkte lassen na het verzinken te voorkomen.
- Houd lassen goed gesloten en vrij van kraters ter voorkoming van roestwater.

Check 8 Staat te verzinken materiaal

- Is uw staal geschikt voor thermisch verzinken? Raadpleeg uw staalleverancier en het verzinkbedrijf. Lees ook de eisen in de norm EN-ISO 14713-2.
- Roest mag, echter: straal diep ingeroest staal vooraf.
- Dikke olie of vetlagen? Eerst ontvetten of afbranden. Verwijder alle merktekens die aangebracht zijn met vet krijt. Snij-, pons- en boorolie hinderen niet.
- Brand of straal verf en vernis vooraf weg.
- Verwijder stickerresten goed (anders is er kans op niet-verzinkte plekken).

Check 9 Schroefdraadproducten

- Gebruik alleen thermisch verzinkte bouten bij de montage van thermisch verzinkte constructies. Voorzie de moeren na het verzinken van schroefdraad, zodat de bouten perfect passen. Geen zinklaag in de schroefdraad van de moer beïnvloedt de corrosiewering niet; de zinklaag op de bout beschermt de moer.

