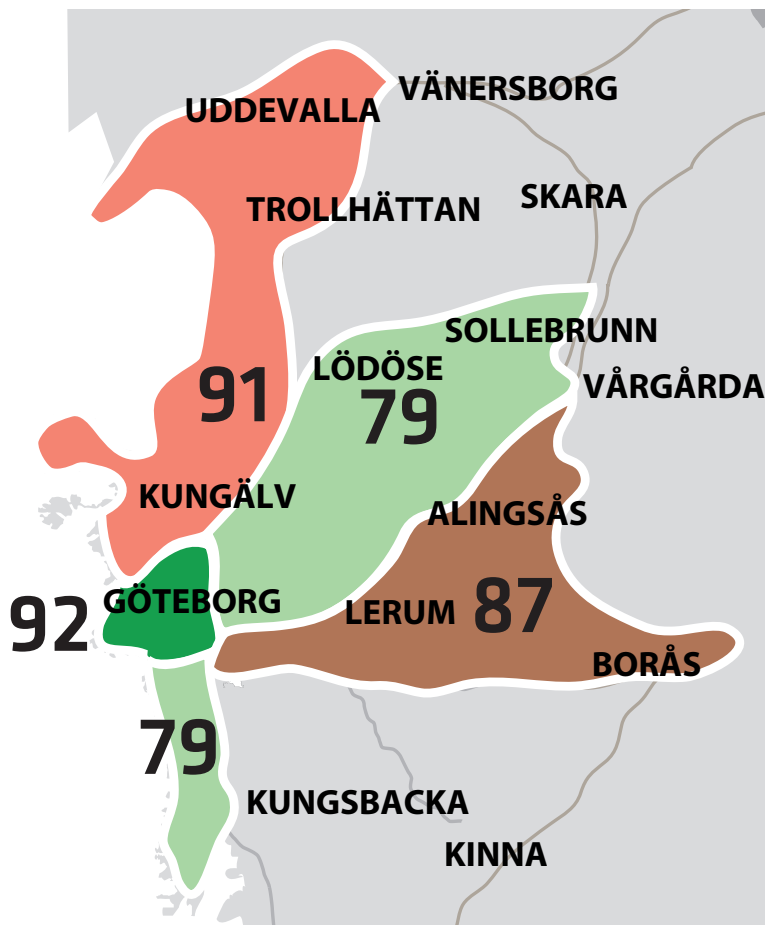


TURBILSOMRÅDE GÖTEBORG



För bokning av transport ring:
0771 - 422 423

LEVERANS PÅ 48/72 TIMMAR ENLIGT AVTAL

Vi kan leverera det varmförzinkade godset inom 48/72 timmar när stålkonstruktionerna uppfyller dessa krav: Med en max storlek på L=14500 x 1500 x 1850 mm. Fri från lack, färg, gravrost etc. Konstruerat för varmförzinkning med betoning på korrekt placerade hål samt i rätt storlek. Mer information på baksidan av detta blad. Beräknat som upphängningsgods. Registreras på JIWE följesedlar med fullständig information.

DU KAN NU GÅ IN PÅ VÅR HEMSIDA OCH LÄGGA IN AVHÄMTNING.
(Följesedeln finns på vår hemsida: www.zink.se)

*Vi varmförzinkar allt från
små skruvar till stora balkar!*

Transport bokas
senast kl. 12.00
dagen innan.

Nordens största zinkgryta!

Med hjälp av våra turbilar kan vi leverera det varmförzinkade godset inom 48 timmar! Vi kan nu även hämta och leverera med kranbil.

Kvalitets- och miljöcertifierade enligt SS-EN ISO 14001 och SS-EN ISO 9001. Med våra anläggningar i Eskilstuna, Sölvesborg och med DOTs anläggningar i Danmark har vi Nordens största kapacitet. Vi är vana att fungera som en kvalificerad och kompetent samarbetspartner när det gäller ytbehandling.

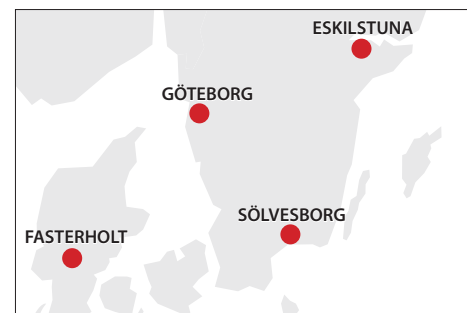
Kapacitet – Fabrik FASTERHOLT

Varmförzinkning vid 450° C. 15,0 x 2,3 x 2,8 m
Centrifugeringsanläggning till beslag 450°C
Max. detaljstorlek 450 x 450 x 250 mm

Blästring: Kabinstorlek max. 17,0 x 4,0 x 4,0 m

Metallisering: Kabinstorlek max. 17,0 x 9,0 x 4,0 m

Målning: Kabinstorlek 17,0 x 9,0 x 4,0 m



Tur	Må	Ti	On	To	Fr
79		●		●	
87		●		●	
91	●		●		
92	●	●	●	●	

Vi ombesörjer även transport utanför turbilsområdet. Kontakta oss för mer information.

Vi erbjuder transportlösningar mellan JIWE Sölvesborg och DOTs anläggningar i Danmark. Detta innebär att vi kan erbjuda flera tjänster, då vi har tillgång till en av norra Europas största zinkgrytor.

Konstruktionsutformning

Grunden för bra kvalitet vid varmförzinkning läggs redan då en produkt konstrueras. Normalt gäller att god konstruktions- och svetspraxis skall iakttas, men vissa detaljer kräver dock en speciell uppmärksamhet.

Konstruktionsutformning vid varmförzinkning

Storleken på varmförzinkningsbadet är viktiga för möjligheten att varmförzinka tredimensionella konstruktioner. Ofta klaras konstruktioner, som är längre än zinkbadet, genom dubbeldoppning. Vid svetsning efter varmförzinkning förstörs zinksiktet och extra åtgärder krävs för att återupprätta korrosionsskyddet. Det är därför en fördel att använda skruvförband istället för att svetsa.

Rätt håltagning är viktigt

Varmförzinkning innebär doppning i flera förbehandlingsbad samt i ett bad av smält zink, antingen vid temperaturen 460 °C eller 560 °C. Detta medför att ihåliga konstruktioner, t ex rör och behållare eller svetsade förstärkningar, måste förses med hål för dränering och utluftning. Håltagning är också en förutsättning för att hålrum skall få likvärdigt korrosionsskydd på insidorna.

Om hål saknas eller är underdimensionerade innebär detta att konstruktionen kan sprängas sönder i zinkbadet, då inträngande betsyra i kombination med utvidgad luft höjer trycket över hållfasthetsgränsen för materialet. Vid sprängning är också risken stor för allvarliga personskador av kringflygande smält zink.

Rekommenderade hålstorlekar anges i **tabell 1**. Observera att om hålen kan göras större utan att hållfastheten försämras främjar detta kvaliteten på varmförzinkningen. Hålen måste placeras så att utluftningen blir total och så att betsyra och zink lätt kan rinna in och ut.

Upphångningshål

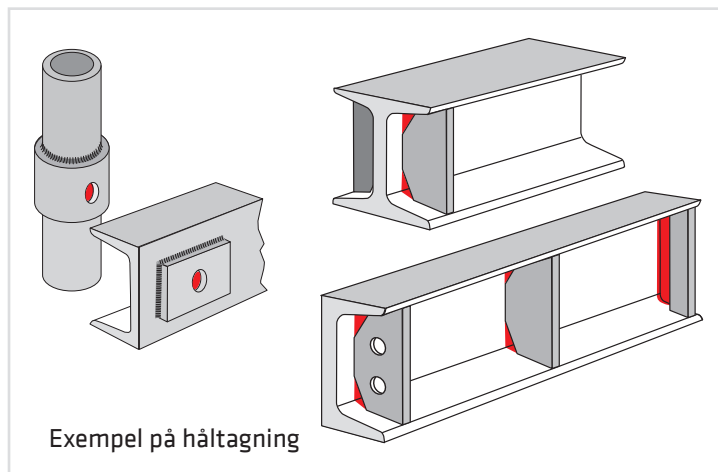
På rör där det inte behövs hål för avluftning/avrinning måste där finnas hål för upphängning på minst 8 mm helst 10 mm.

Tabell 1

Lämpliga hålstorlekar för luftning av rörkonstruktioner.

Inre rördiameter (mm)	Hålstorlek (mm)
Under 13	min 6
13-25	min 8-10
25-40	min 10-15
40-50	min 15-20
50 och större	skall ha hål med storlek som halva rördiameteren

Exempel på håltagning ges i bilderna t.h. Om man som konstruktör eller kund är osäker på hur håltagningen skall göras, är det en fördel att kontakta JIWE för diskussion av hålstorlekar och placering. Håltagning bör ingå som en naturlig del av tillverkningen men kan också utföras efteråt genom borring, slipning eller gasskärning.

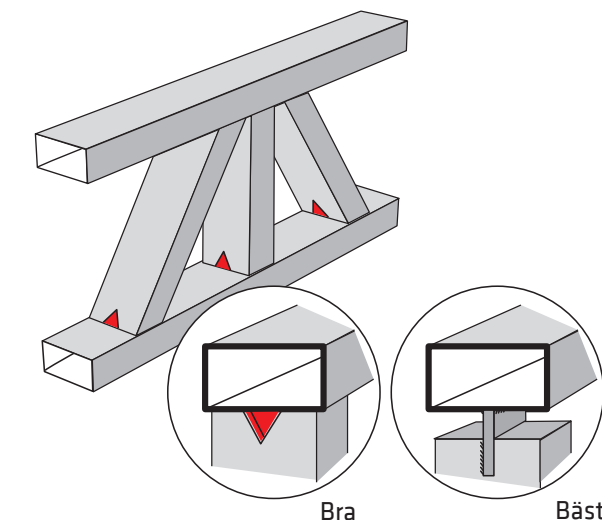


Exempel på håltagning



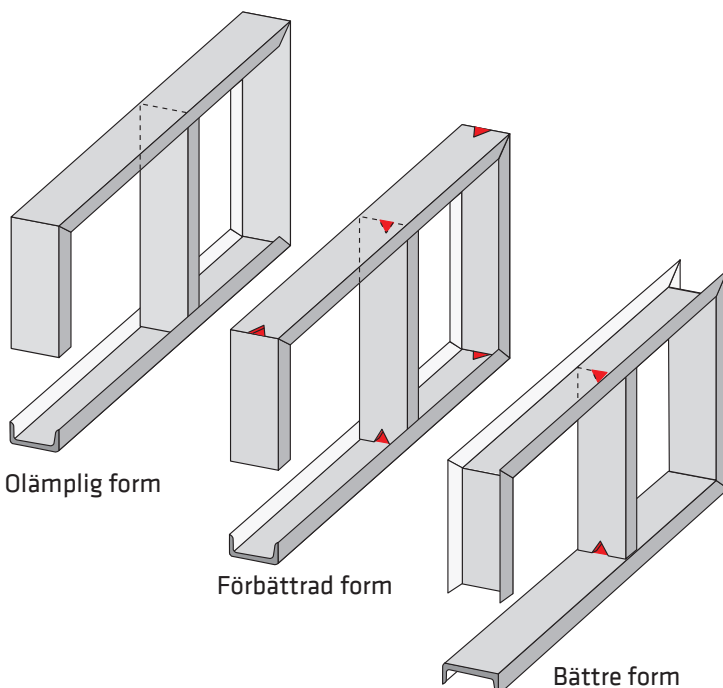
Rätt: Hålet är rätt placerat och bra utformat

Fel: Hålet är borrar för högt



Bra

Bäst



Olämplig form

Förbättrad form

Bättre form