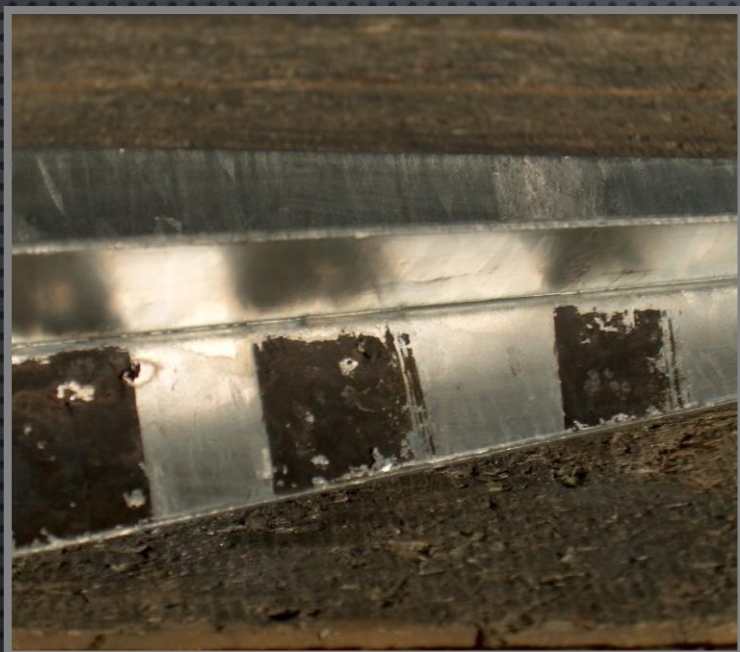


STAN POWIERZCHNI

POWIERZCHNIA DOSTARCZONYCH DO CYNKOWNI DETALI MUSI BYĆ WOLNA OD ZANIECZYSZCZEŃ NIE DAJĄCYCH SIĘ USUNĄĆ W PROCESIE OBRÓBKI CHEMICZNEJ (ODTŁUSZCZANIE I TRAWIENIE) NP. FARB, LAKIERÓW, SMOŁY, SMARÓW, ŻUŻLA SPAWALNICZEGO, SILSPAWU, GRAFITU. ZANIECZYSZCZENIA TE POWODUJĄ ZAKŁÓCENIA PROCESU CYNKOWANIA I POWINNY BYĆ USUNIĘTE PRZED DOSTARCZENIEM DO CYNKOWNI, NAJKORZYSTNIEJ METODĄ OBRÓBKI STRUMIENIOWO-ŚCIERNEJ. NIERÓWNOŚCI NA POWIERZCHNI STALI NP. ZAWALCOWANIA, WŻERY ZGORZELINOWE, NAROSTY ZENDRY I RDZY, ŚLADY PO SZLIFOWANIU, ROZWARSTWIENIA, SZWY SPAWALNICZE, ŁUSKI, NADERWANIA I INNE NIECIĄGŁOŚCI, POZOSTAŁOŚCI ŻUŻLA SPAWALNICZEGO POZOSTAJĄ PO CYNKOWANIU OGNIOWYM WIDOCZNE WZGLĘDNIE UJAWNIAJĄ SIĘ PO NAŁOŻENIU POWŁOKI CYNKOWEJ

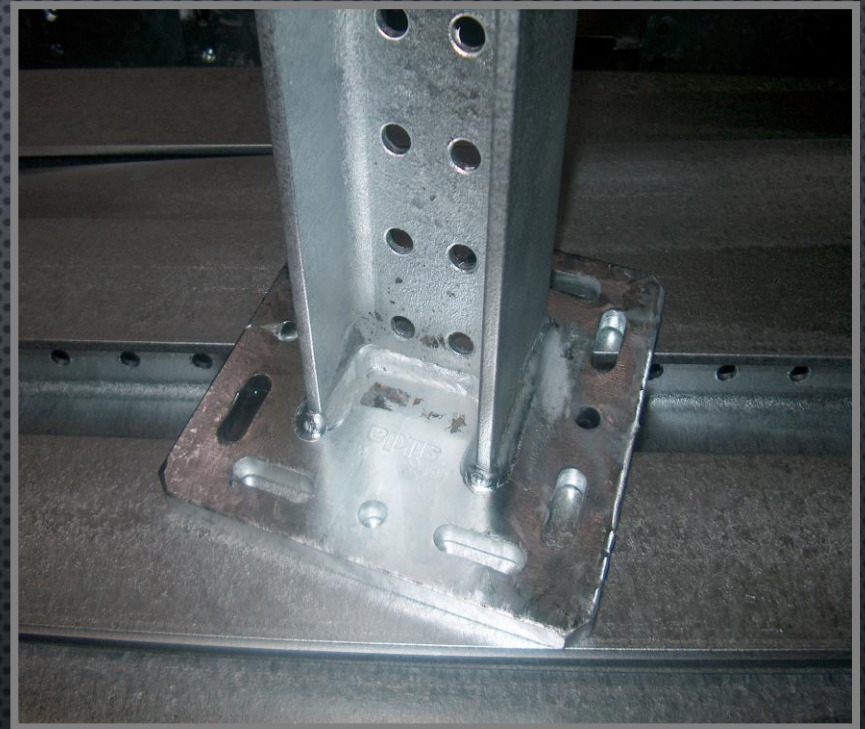


STAN POWIERZCHNI - FARBA



CYNKOWNIA NIE MA MOŻLIWOŚCI USUNIĘCIA FARBY ZNAJDUJĄCEJ SIĘ NA DETALACH. PO ZANURZENIU W CYNKU MIEJSCA POKRYTE FARBĄ POZOSTAJĄ NIEOCYNKOWANE, TWORZĄC NA POWIERZCHNI CZARNE PLAMY. FARBA POWINNA BYĆ USUNIĘTA PRZED DOSTARCZENIEM DETALU DO CYNKOWNI METODĄ STRUMIENIOWO – ŚCIERNĄ.

STAN POWIERZCHNI - SILSPAŁ



STOSOWANIE SILSPAŁÓW ZAWIERAJĄCYCH SILIKON, POWODUJE POWSTAWANIE SPIEKÓW NIEMOŻLIWYCH DO USUNIĘCIA PODCZAS PROCESU OBRÓBKI CHEMICZNEJ. MIEJSCA TE POZOSTAJĄ NIEOCYNKOWANE TWORZĄC CZARNE PŁAMY.

STAN POWIERZCHNI - SILSPAW

PODCZAS SPAWANIA DETALI PRZEZNACZONYCH DO CYNKOWANIA OGNIOWEGO NIEDOPUSZCZALNE JEST STOSOWANIE ŚRODKÓW PRZECIWODPRYSKOWYCH (SILSPA WÓW) ZAWIERAJĄCYCH SILIKON. W CZASIE SPAWANIA TWORZĄ ONE SPIEKI, KTÓRE USUNĄĆ MOŻNA TYLKO ZA POMOCĄ OBRÓBKI STRUMIENIOWO – ŚCIERNEJ.

PLAMY PO SILSPAWIE SĄ SŁABO WIDOCZNE NA „SUROWYCH” DETALACH I TRUDNE DO ZIDENTYFIKOWANIA PRZED WYTRAWIENIEM DETALI

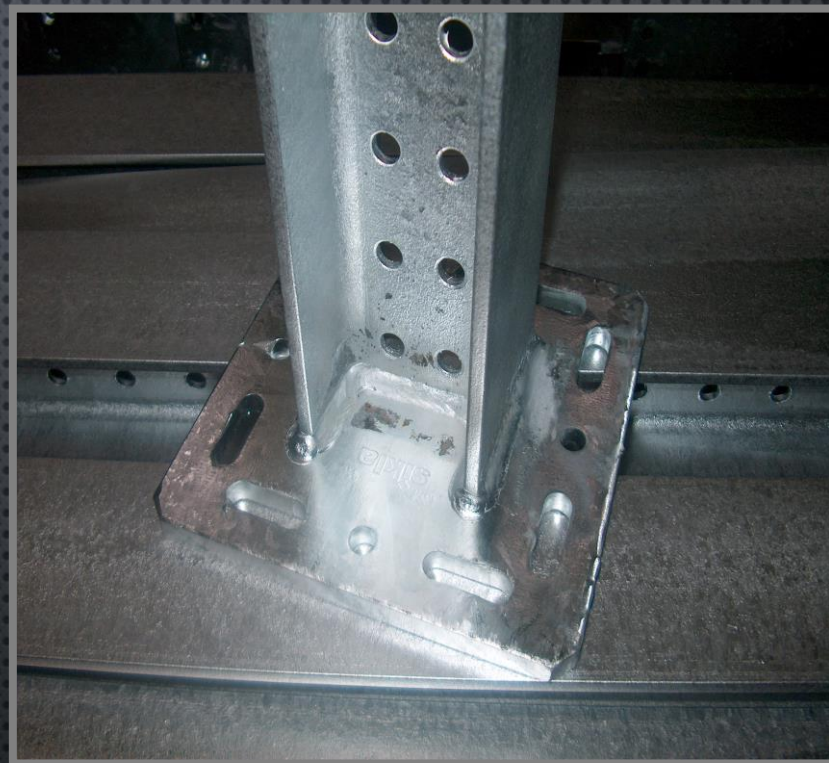


STAN POWIERZCHNI - SILSPAW

STOSOWANY W CYNKOWNIACH
PROCES OBRÓBKI CHEMICZNEJ NIE
POZWALA NA USUNIĘCIE PLAM PO
ŚRODKACH PRZECIWOODPRYSKOWYCH,
KTÓRE STAJĄ SIĘ WYRAŹNIE WIDOCZNE
PO WYTRAWIENIU DETALU.



STAN POWIERZCHNI - SILSPAW



PO ZANURZENIU W CYNKU MIEJSCA TE POZOSTAJĄ NIEOCYNKOWANE. PRZY NIEWIELKICH ROZMIARACH MOŻNA JE ZABEZPIECZYĆ PASTĄ WYSOKOCYNKOWĄ. JEDNAK NAJLEPSZYM ROZWIĄZANIEM JEST MECHANICZNE USUNIĘCIE SPIEKÓW PRZED PROCESEM OBRÓBKI CHEMICZNEJ.

WADY POWŁOKI SPOWODOWANE ZŁYM PRZYGOTOWANIEM DETALI

WYCIEKI KWASOWE SPOWODOWANE
NIECIĄGŁOŚCIĄ SPAWÓW



PROJEKTOWANIE OTWORÓW TECHNOLOGICZNYCH

CZYTAJ WIĘCEJ