

**W celu sprostania Państwa wymaganiom wprowadziliśmy standardy wykonania powłoki antykorozyjnej metodą cynkowania ogniowego.**

**Standardy dzielą się na:**

**A –** Wariant odbioru materiału ocynkowanego bez obróbki.

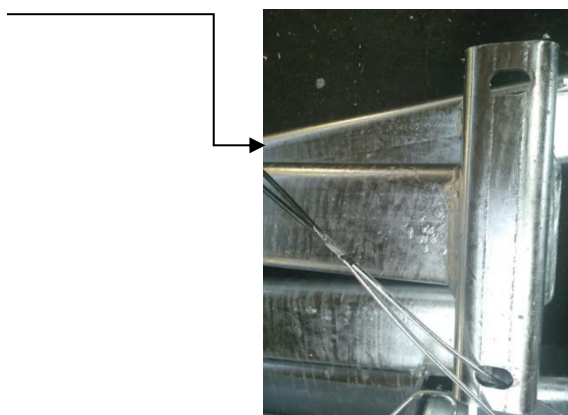
**B –** Obróbka i wygląd powłoki cynkowej zgodna z założeniami WTO.

**C –** indywidualne wymagania klienta.

## A – Wariant odbioru materiału ocynkowanego bez obróbki.

1. Nie są usuwane: nacieki cynku, sople, nawisy, ostre krawędzie.
2. Nie będą uzupełniane farbą cynkową miejsca nie ocynkowane, wynikające z błędów technologii konstrukcji oraz przygotowania - nieszczelne spawy.
3. Ślady po drutach montażowych nie podlegają obróbce.
4. Nierówności oraz zmiany struktury powierzchni wynikające z zastosowanego gatunku stali nie będą podlegały obróbce przez szlifowanie.

W dodatkowych uzgodnieniach z klientem zlecenie może nie zawierać konieczności usuwania drutów przez ocynkownię.



Ocynkowana konstrukcja jest poddawana obróbce końcowej tylko w zakresie:

- usunięcia popiołów
- odcięcia oraz usunięcia drutów z wsadu.

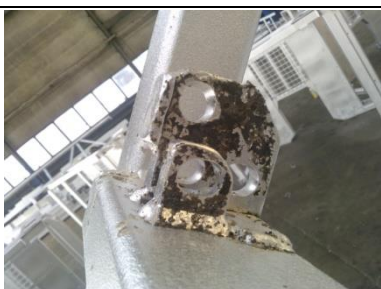
Przykłady ocynkowanych materiałów wykonanych w standardzie A - bez obróbki.



Nie usunięte sople i nawisy cynku.



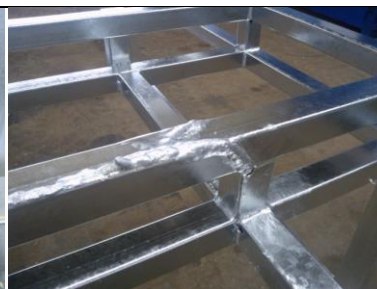
Miejsca nieocynkowane wynikające z przyczyn wad konstrukcji – nieszczelne łączenia spawane.  
Nieocynkowane powierzchnie powstałe w wyniku zastosowania gatunku stali o składzie odmiennym niż zawarte  
w normie PN-EN 10025:2007



Skutek zanieczyszczeń chemicznych.



Ślady po drutach



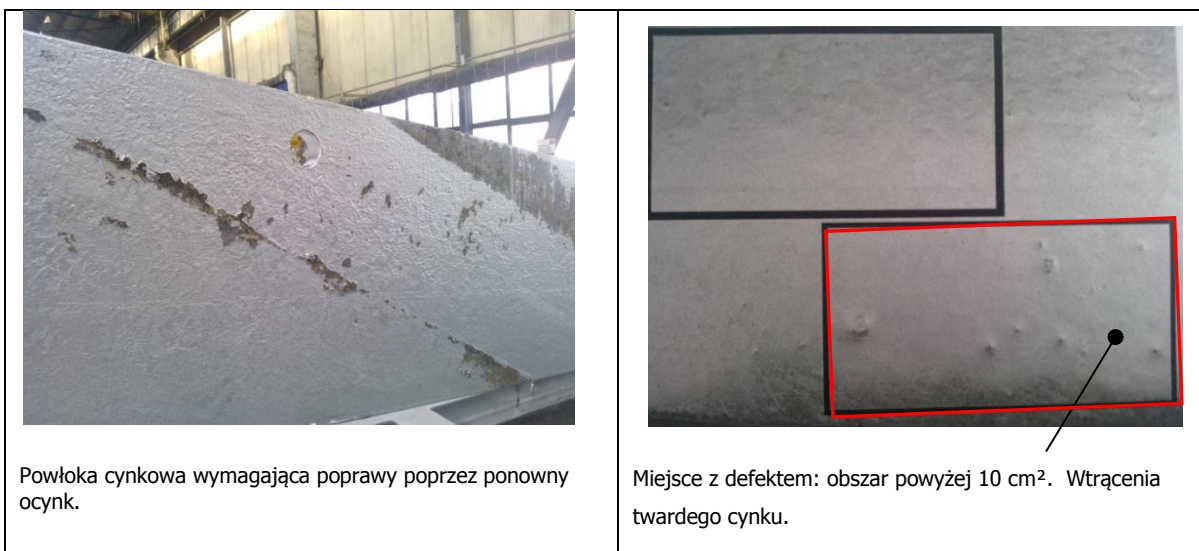
Grube nacieki na profilach wsadu.

## B – Obróbka i wygląd powłoki cynkowej zgodna z założeniami WTO

Wygląd powłoki:

- I. Powierzchnia powłoki powinna być ciągła i pozbawiona wad, które uniemożliwiają użytkowanie wyrobu. Suma poszczególnych miejsc nieocynkowanych nie może przekraczać 0,5% całkowitej powierzchni przedmiotu.
  - Pojedyncze miejsce z defektem tzn. brak cynku lub chropowatość powierzchni nie może być większa niż 10 cm<sup>2</sup>.

Wszystkie miejsca z defektami (niewynikającymi z winy materiału) winny być poprawione przez ocynkownię zgodnie z pkt. 5. WTO. W przypadku wad powłoki cynkowej powstającej z winy technologii wykonania konstrukcji przez klienta, cynkownia nie ma obowiązku ich naprawy.



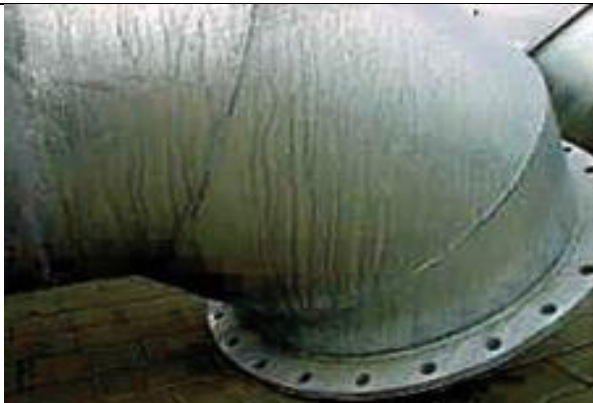
**UWAGA:** Chropowatość powierzchni nie zawsze jest przyczyną wtrąceń twardego cynku. Może ona powstawać w wyniku podwyższonej zawartości aluminium w stali > 0,002%.

Powszechnie występującą wadą po procesie cynkowania są obszary nieocynkowane, które wynikają z nieprawidłowo wykonanych spawów przez klienta = nieszczelność. W tym przypadku cynkownia nie ma obowiązku zabezpieczenia tych miejsc farbą cynkową i stanowić one powinny usługę dodatkową.





- II. Biała korozja na powłoce nie stanowi powodu do reklamacji, o ile zachowana jest minimalna wymagana grubość powłoki cynkowej pokrytej jej produktami.

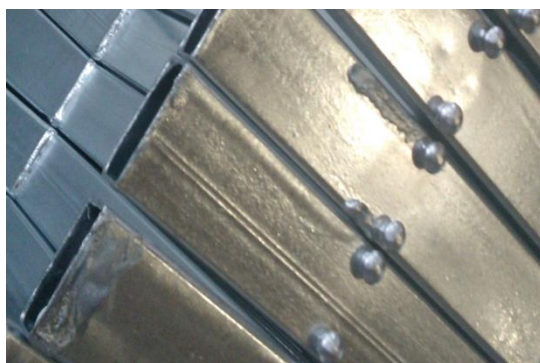


Biała korozja na materiale ocynkowanym.

- III. Dopuszcza się występowanie nadlewów w miejscach ociekania cynku. Nie dopuszcza się występowania ostrych sopli cynku. Nadlew to zgrubienie cynku do wysokości 5mm o nieostrych krawędziach, sopel jest to nadlew ostro zakończony.



Ostry sopel - niedopuszczalne



Nadlewy cynku - dopuszczalne

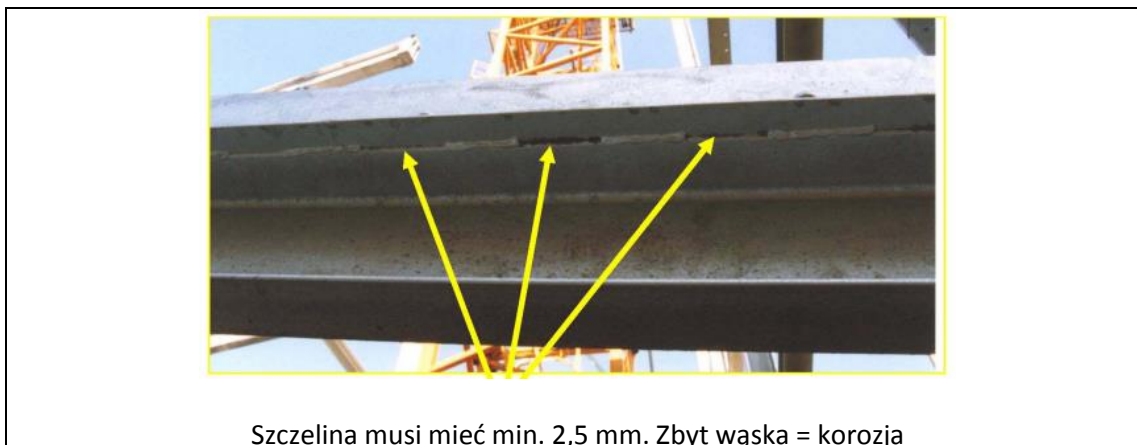
- IV. Nierówności powierzchni materiału podłoża np. wżery żuźla walcowniczego, bruzdy, wgłębienia w licu spoin, wżery korozyjne, zawalcowania czy rozwarstwienia mogą pozostać widoczne lub mogą się uwidocznzyć po procesie cynkowania ogniowego.



W profilach zimno formowanych mogą wystąpić paskowe zgrubienia powłoki cynkowej, nie zmniejszające jednak antykorozyjnego działania powłoki.



- V. W przypadku elementów łączonych spawem nieciągłym lub zgrzewanych punktowo, możliwe są wycieki resztek topnika lub popiołu cynkowego, powodujące ciemne zacieki na powłoce cynkowej w miejscach połączeń.



Szczelina musi mieć min. 2,5 mm. Zbyt wąska = korozja

- VI. Na skutek niejednorodności powierzchni zewnętrznej cynkowanego przedmiotu /skład chemiczny, struktura powierzchni i inne/ powłoka cynkowa na tym samym przedmiocie może różnie się utworzyć i wyglądać inaczej.



- FAM Grupa Kapitałowa S.A nie wykonuje operacji kalibrowania otworów i gwintów oraz operacji prostowania elementów, które uległy odkształceniu podczas procesu cynkowania.
- Dla powierzchni ocynkowanych podlegających malowaniu konieczne jest ich odpowiednie przygotowanie. Przygotowanie powłoki cynkowej pod malowanie (takie jak mycie, szlifowanie, polerowanie czy inne wymagane dla różnych sposobów malowania) leży w gestii klienta.

Aktualizacja:  
23 września 2016 roku  
Kierownik Jakości  
Agnieszka Mierniczak

## **C – indywidualne wymagania klienta**

Po ustaleniach z Biurem Obsługi Klienta spełniamy dodatkowe wymagania co do wykonania usługi cynkowania ogniowego.