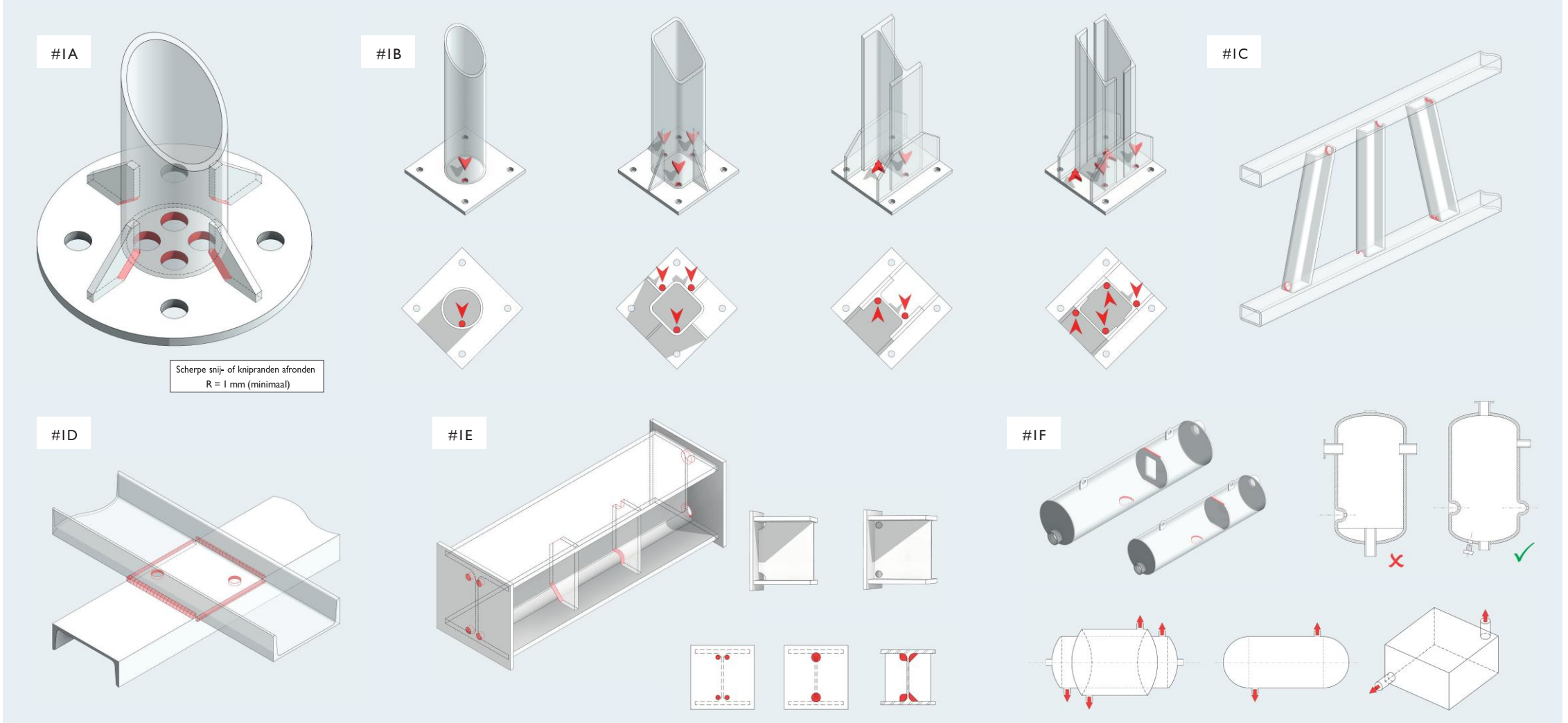


Check 1 Openingen voor ontluchting en uitloop



Check 2 Merken van het staal

Check 3 Vervormingen

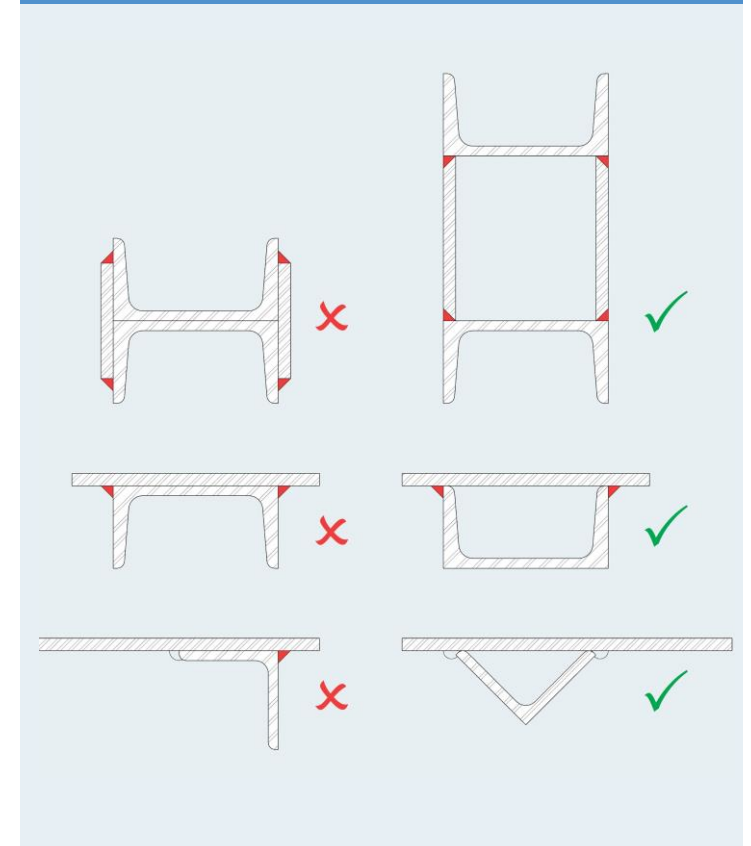
Check 4 Bewegende delen

Check 5 Vermijd holle ruimtes

Check 6 Gaten en uitsparingen

aanbevolen waarden voor ventilatie en uitstroombaten in holle constructiedelen												
aantal en plaatsing van de gaten en uitsparingen aan weerszijde van de holle ruimte												
aantal	1	1	2	2	2	4	4	4	4 gaten (15 mm) en 1 centraal gat	4 gaten (15 mm) en 1 centraal gat	4 uitsparingen (25 mm) en 1 centraal gat	
plaatsing	rond		vierkant		rechthoek		diameter (in mm)	uitsparing (in mm)	diameter (in mm)	uitsparing (in mm)	diameter centrale gat (mm)	
15	15	-	10	10	-	-	-	-	-	-	-	
20	20	30 x 15	10	10	-	-	-	-	-	-	-	
30	30	40 x 20	12	12	10	10	-	-	-	-	-	
40	40	50 x 30	14	14	12	12	10	-	-	-	-	
50	50	60 x 40	16	16	12	12	13	10	10	-	-	
60	60	80 x 40	20	20	12	12	15	10	10	12	-	
80	80	100 x 60	25	20	16	16	20	12	12	15	-	
100	100	120 x 80	30	25	20	20	25	14	15	20	-	
120	120	160 x 80	35	30	25	25	30	20	20	25	-	
160	160	200 x 120	45	40	35	30	40	25	20	30	35	
200	200	260 x 140	60	50	40	35	50	30	25	35	50	
300	300	350 x 250	-	-	60	55	75	45	40	55	80	
400	400	450 x 250	-	-	80	75	100	60	50	75	110	
500	500	600 x 300	-	-	100	90	125	75	65	90	140	
600	600	700 x 400	-	-	120	110	150	85	75	110	170	

Check 7 Gelaste verbindingen



Check 8 Staat van het te verzinken materiaal

Check 9 Schroefdraadproducten

Ga voor meer tips naar www.zekerzink.com

Check 1 Openingen voor ontluchting en uitloop
 1a: Let op de grootte van de in- en uitstroombaten en de ontluchtingsgaten (zie tabel bij check 6).
 1b: Voorzie okselstukken, verstijfstukken, kop- en voetplaten van uitsparingen.
 1c: BLINDE gaten wordt zeer sterk ontraden. Ingesloten ruimtes en vocht kunnen leiden tot explosies tijdens het verzinken en zijn daarmee een risico voor de werknemers van de verzinkers. Als niet inspecteerbare (blinde) gaten worden aangebracht moet hiervan bewijs worden aangeleverd. Raadpleeg uw verzinkbedrijf voor de juiste plaats van de gaten.
 1d: Vermijd kleine ruimtes tussen overlappende platen en profielen. Als het niet anders kan: breng ontluchtingsgaten aan indien contactvlak $\geq 100 \text{ cm}^2$.
 1e: Let op uitsparingen in eventueel aanwezige schotten.
 1f: Tanks en vaten : voorzie uitloef-openingen van minimaal $\varnothing 100 \text{ mm}$ per 500 liter inhoud. Gaat u vaten en warmtewisselaars uitwendig verzinken of u last schotten/platen in de tank? Raadpleeg en informeer uw verzinkbedrijf! Twijfel? Vraag uw verzinkbedrijf naar grootte, aantal en plaats van de uitloef-openingen.

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

Merkt het staal door:
 • Diepe inslagen in het materiaal, of
 • Een elektrode, of
 • Met ijzerdraad aangebrachte metalen merkplaatjes (géén aluminium).

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 aan in het plaatoppervlak.

Check 4 Bewegende delen
 Voorzie minimaal 2 mm extra ruimte voor scharnieren, grendels en andere soortgelijke 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 en explosies. Dit kan leiden tot gevaarlijke situaties voor medewerkers en schade aan installaties.

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 in ophanggaten of hijsogen zoals gevraagd door het verzinkbedrijf.
 • Donker gekleurde delen in de tekening indiceren de gaten aan de diagonale zijde.
 • De maten voor de uitsparingen betreffen de lengte van de rechthoek-zijde.

Check 7 Gelaste verbindingen
 • Verwijder lasslakken en -spatten. Vermijd lasspray (of gebruik alleen siliciumvrije 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 van het te verzinken materiaal
 Is uw staal geschikt voor thermisch verzinken? Welke eisen stelt u aan uiterlijk en beschermingsduur? 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 stikkerresten en lijmrresten goed (anders is er kans op niet verzinkte plekken).
 • Vermijd combinatie van oud en nieuw staal (voorkomt verschillen in visueleiteit na het verzinken).
 • Let op de afmetingen van het verzinkbad.

Check 9 Schroefdraadproducten
 Gebruik alleen thermisch verzinkte bouten bij de montage van thermisch verzinkte constructies. Voorzie de moer na het verzinken van schroefdraad, zodat de bouten perfect passen. Geen zinklaag in de schroefdraad van de moer beïnvloedt de corrosiewerking niet; de zinklaag op de bout beschermt de moer.