



## I Kde nás nájdete



ZIN s.r.o., HRONSKÝ BEŇADIK  
bleskozvody, žiarové zinkovanie  
a kovovýroba

ZIN s.r.o., Mýtne námestie 464, 966 53 Hronský Beňadik  
Tel.: +421 45 68 93 216-320, Fax: +421 45 68 93 215  
Kancelária: Čapkova 2, 811 04 Bratislava, Tel./fax: +421 2 52 49 20 09  
E-mail: zinkovo@stonline.sk, zin@stonline.sk, www.zinkovo.sk

**zin**





# I Žiarové zinkovanie

Totálne integrovaný systém ochrany

I Výrobné možnosti



ZIN s.r.o., HRONSKÝ BEŇADIK  
bleskozvody, žiarové zinkovanie  
a kovovýroba

**zIN**

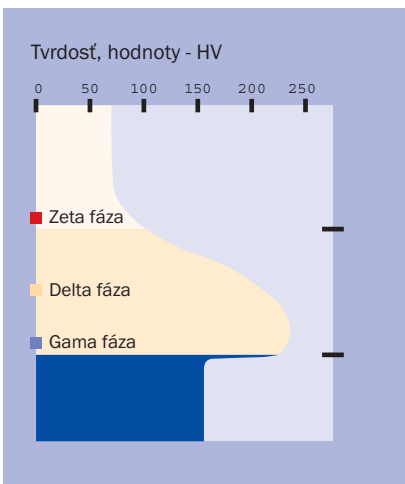
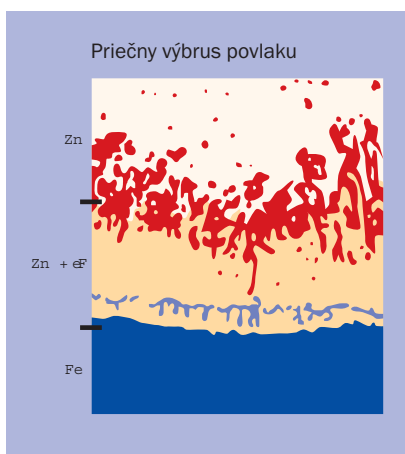




## Zinkovanie prevýši vaše očakávanie.



Ako povlak vyzerá a aká je jeho odolnosť?



Práve zliatinové fázy dodávajú zinkovému povlaku jeho výnimočné vlastnosti.

### DÔVODY PRE ŽIAROVÉ ZINKOVANIE OCELE :

#### VEĽKÁ ŽIVOTNOSŤ TEJTO POVRCHOVEJ ÚPRAVY.

Za normálnych podmienok viac ako 50 rokov.

#### ODOLNOSŤ

Žiarový zinok vytvára kovový zliatinový povlak, ktorý je so základnou ocelou spojený zliatinovou medzivrstvou. Povlak je odolný pri údere a otere.

#### SPOĽAHLIVOSŤ

Žiarové zinkovanie je riadený technologický proces. Požiadavky na pozinkovaný povrch určuje norma STN EN 14061. Zinkový povlak vykonaný podľa tejto normy poskytuje spoľahlivú protikoróziu ochranu.

#### DOBRÝ VZHĽAD

Striebro šedý vzhľad je akceptovateľný v exteriéri aj v interiéri. V súčasnosti sa povrch často upravuje nátermi alebo práškovaním ( metóda Duplex )

#### MOŽNOSŤ ZINKOVANIA DUTÝCH VÝROBKOV

Duté výrobky je možné pri správnom navrhnutí pozinkovať komplexne – zinok zateká do všetkých dutín.

#### JEDNODUCHÁ KONTROLA

Pozinkovaný povrch sa kontroluje najmä vizuálne. Na trhu je dostatok prístrojov na kontrolu hrúbky pozinkovanej vrstvy.

#### PRIAZNIVÝ VPLYV NA ŽIVOTNÉ PROSTREDIE

Zinkovanie sa vykonáva v priemyselných objektoch. Všetky emisie do ovzdušia sú zachytávané, vplyv na vodu je minimálny. Odpady sú recyklovateľné. Vysoká životnosť povrchu minimalizuje potrebu opráv a riziko znečistenia životného prostredia.





Lepšia kapacita. Lepšia cena. Lepšia možnosť.

## VAMI PRINESENÉ DIELCE SPRACUJEME NASLEDOVNÝM POSTUPOM:

### MOBENIE

V plastových moriacich vaniach je povrch morený v kyseline chlorovodíkovej (HCl) až na kovový povrch. Moriareň je uzavretá, bez prístupu obsluhy. Manipulácia je vykonávaná diaľkovým ovládaním. Výpary sú odsávané a zachytávané v absorbéroch.

### OPLACH

V oplachovej vani naplnenej vodou sú z dielcov opláchnuté zvyšky kyselín.

### TAVIDLOVANIE

Je nevyhnutné pre dokonalý spôsob zinkovania. Zabraňuje oxidácii povrchu, zlepšuje difúziu oxidu zinku do ocele.

### SUŠENIE

V komorovej sušiackej peci pri teplote 180°C sú dielce úplne vysušené a predohriate.

### ZINKOVANIE

Na zinkovanie sa používa zinok kvality 99,95%, do ktorého sa pridávajú zliatiny zinku s niklom a bizmutom. Výrobky sú zavesené na traverzách a mikroposuvom ponárané do roztaveného zinkového kúpeľa zohriateho na teplotu 450°C. Teplota je regulovaná automaticky. Pri vyberaní výrobkov z vane je prebytočný zinok odstraňovaný vibrovaním pomocou vibrátorov uložených na traverze. Nad zinkovacou vaňou je postavený kryt, ktorý sa otvára iba pri vstupe a výstupe traverzy s výrobkami. Výpary a úlety z vane sú odsávané a zachytávané v odlučovači a filtroch.

### CHLADENIE

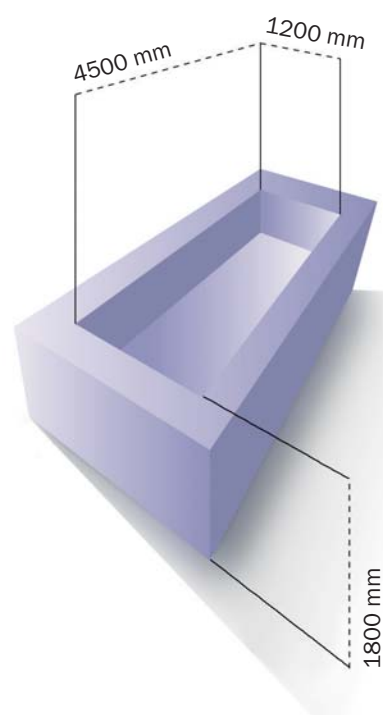
Výrobky sú po zinkovaní chladené v chladiacej vani s vodou, alebo voľne vzduchom.

### KONTROLA A ČISTENIE

Všetky výrobky sú vizuálne kontrolované a čistené.

### BALENIE A EXPEDÍCIA

Vaše výrobky podľa prania zabalíme do balíkov, prípadne do vratných a nevratných paliet. Dovož a odvoz je možný nákladnými vozidlami a tiež železničnou dopravou až do nášho areálu. Ponúkame tiež dopravu našimi nákladnými vozidlami až do vášho skladu.



Veľkosť zinkovacej vane.