



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

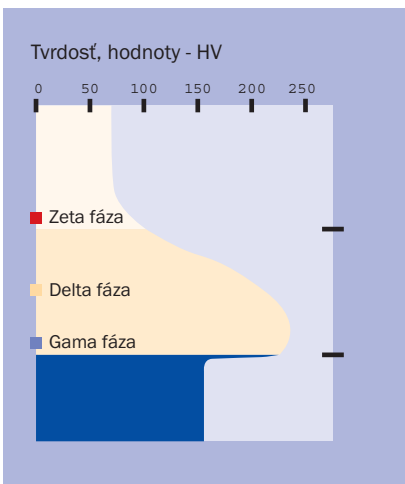
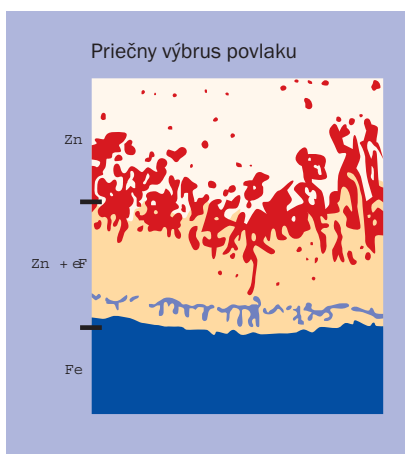




Zinkovanie prevýši vaše očakávanie.



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

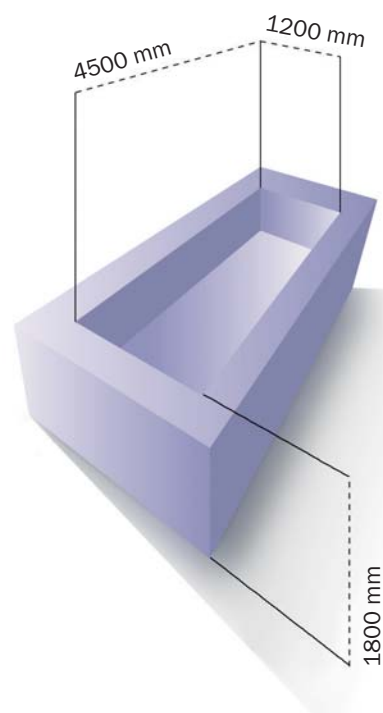
Výrobky sú po zinkovaní chladené v chladiacej vani s vodou, alebo voľne vzduchom.

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.