

## Informations och ansvarsfördelning mellan Vadstena Varmförzinkning AB/Prozink AB och kund, vid varmförzinkning.

Kund: .....

Order: .....

VVF/Prozink repr.: .....

### **Kund.**

(För ytterligare information, se bilaga A i standard EN-ISO 1461-2009, samt bilaga 1 i EGGA's dokument "Hot dip galvanizing according to EN ISO 1461 and CE marking of steel structures according to EN 1090". Finns att hitta på [www.nordicgalvanizers.com](http://www.nordicgalvanizers.com))

1. Stålet ska vara lämpligt att varmförzinka, lämpligt att vid beställning av material kommunicera med stålleverantör att stålet är avsett för varmförzinkning.
2. Termisk skärning (laser, plasma etc.) av godset påverkar stålet i de skurna ytorna så att både reaktiviteten och skiktets vidhäftning kan förändras. Slipa eller blåstra därför dessa ytor.
3. I de fall där speciella krav beträffande vissa ytor finns, redovisa dessa före varmförzinkning.
4. Finns det högre krav än standard skiktjocklek, måste detta meddelas innan varmförzinkning. Tabel 3 i EN-ISO 1461 visar standardskikt.
5. Om målning eller annan efterbehandling ska utföras på det varmförzinkade godset, meddela detta innan förzinkning.
6. Tillhandahåll information om godsets storlek, vikt och form.
7. I de fall godset är kallformat informera om detta. I vissa fall kan det krävas utfallsprov, för att ett gott resultat ska kunna uppnås.
8. Eventuella krav på måttoleranser gällande anliggningsytor ska specificeras före förzinkning. Zinksiktet bygger på ytorna och kan påverka montage.

### **Vadstena Varmförzinkning och Prozink.**

Förutsättningar för ett bra resultat vid varmförzinkning.

### Informations och ansvarsfördelning mellan Vadstena Varmförzinkning AB/Prozink AB och kund, vid varmförzinkning.

1. Rätt håltagning i godset ger säker varmförzinkning, invändigt korrosionsskydd och god avrinning. Diskutera med oss var håltagning bör genomföras, på aktuell konstruktion innan godset levereras till oss.
2. I svetsfogar är det viktigt att det inte finns genomgående porer. Tränger syra in i spalt eller por kan det sedan inte avlägsnas. Zink är mer trögflytande än syra och lägger sig som ett lock över öppningen. Efter en tid tränger syran och järnsalter igenom skiktet. Rostfärgad vätska rinner då ut och skämmer utseendet.
3. Konstruktionen ska utformas så att smala spalter, mindre än 3 mm, inte uppstår. Stumsvetsar är betydligt bättre än överlappsvesar.
4. Stora konstruktioner, framförallt om de är ihopsvetsade så att mekaniska spänningar uppstår, varmförzinkas med fördel som mindre segment som sedan sammanfogas genom bultförband. Spänningar kan relaxera vid varmförzinkning och ge upphov till formförändringar. Risk för formförändringar gäller också större plana plåtytor med godstjocklekar under 3-4 mm. Dessa bör förstyvas. I Nordic Galvanizers ”Handbok i Varmförzinkning” finns bilder och beskrivningar. Vi tillhandahåller exemplar av handboken vid behov. Se även [www.nordicgalvanizers.com](http://www.nordicgalvanizers.com)
5. Godsytorna måste vara rena. Färg, fett, svetslag och andra främmande ämnen får inte förekomma på godset. Dessa föroreningar försvinner inte i förbehandlingen. De finns kvar och stör reaktionen mellan stål och zink.

Kontaktuppgifter Vadstena Varmförzinkning:

[www.prozink.se](http://www.prozink.se)

Tel. 0143-298 90, Vadstena  
0380-478 90, Aneby