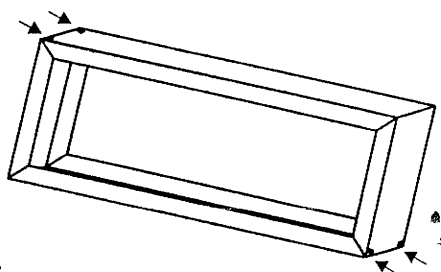
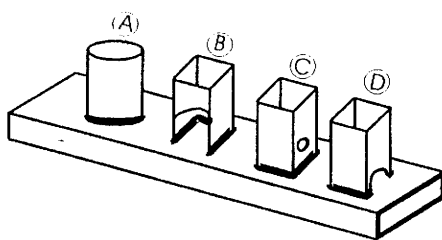
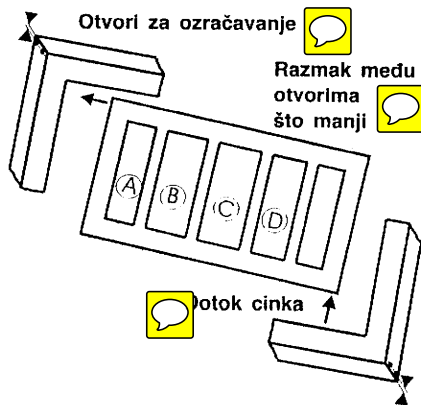


Otvori za ozračavanje i otok cinka

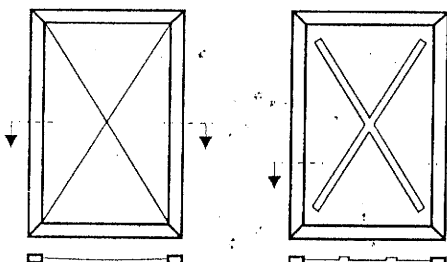
Propisana veličina otvora			Najmanji f rupa u odnosu na njihov broj		
			1	2	4
15	15	20 x 10	6		
20	20	30 x 15	8		
30	30	40 x 20	10	8	
40	40	50 x 30	12	10	
50	50	60 x 40	16	12	10
60	60	80 x 40	20	12	10
80	80	100 x 60	20	16	12
100	100	120 x 80	25	20	12
120	120	160 x 80	25	20	16
160	160	200 x 120	32	20	16
200	200	260 x 140	32	20	16

Bez otvora ne sme se vršiti vruće cinkovanje zbog mogućnosti eksplozije. Veličina i pravilan položaj otvora omogućava kvalitetno cinkovanje.



Smanjenje termičkih deformacija

- Zavarivati odgovarajućim postupkom
- Ako je moguće praviti simetrične varove

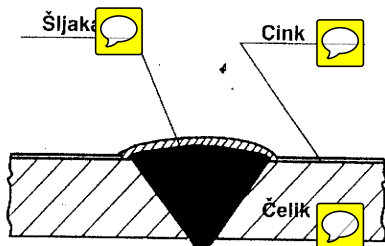


3) Ako je moguće napraviti otisak u limu dijagonalno (krstasto) ili piramidalno

4) Ako je moguće ne upotrebljavati materijal sa različitim dimenzijama.

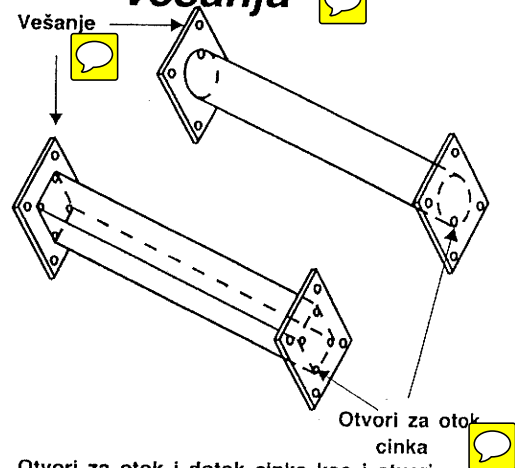
Takođe kod ramova i U profila potrebno je predvideti otvore za ozračavanje i otok cinka.

Odstranjivanje šljake između dve površine sa vara



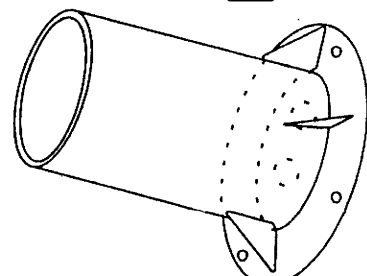
Šljaka prouzrokuje nepocinkovana mesta pa je zato treba odstraniti. Varovi ne smeju biti porozni.

Mogućnosti pravilnog vešanja



Otvori za otok i dotok cinka kao i otvori za ozračavanje postavljaju se u odnosu na otvore za vešanje.

Sprečavanje mrtvih uglova i zatvorenih džepova

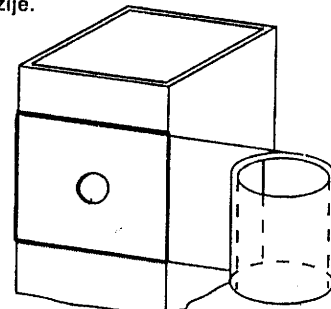


Pri izvođenju naknadnih radova predvideti za 2 mm veće otvore. Unutrašnji deo trouglastih ojačanja odseći.

Zavarivanje i ozračavanje

Odstranjivanje šljake između dve površine sa vara

Ploče u potpunosti međusobno zavariti. Ako je zavarena površina veća od 5 x 5 cm ozračiti bušenjem otvora radi sprečavanja eksplozije.



Veće zavarene površine ozračiti sa dva otvora međusobno maksimalno udaljena.