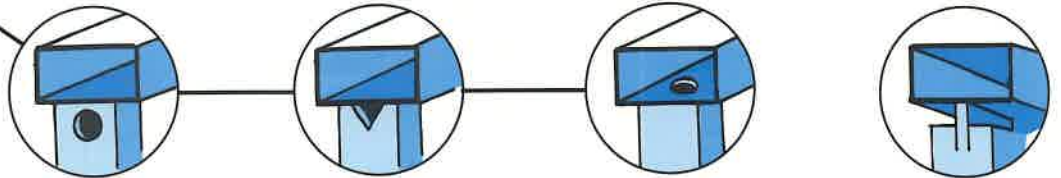


MYND A

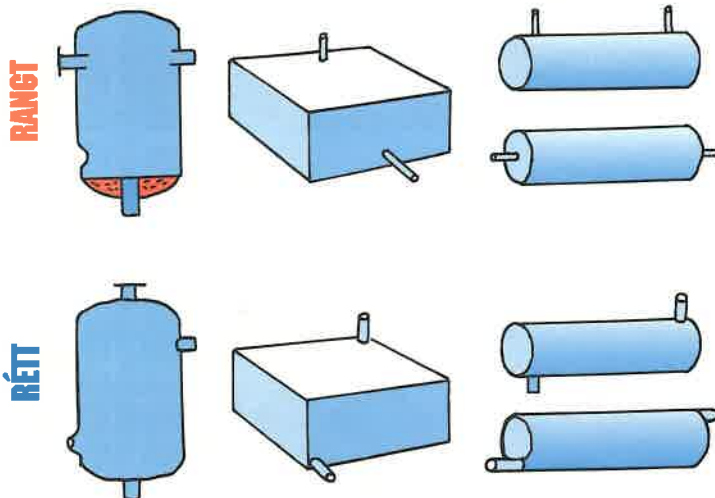
Þessi mynd sýnir hvernig á að bora stálhluti úr rörum og próffílum sem á að zinkhúða. Útloftun verður að vera til staðar, því annars er hætt á sprengingu vegna loftþennslu. Nauðsynlegt er að bráðið zinkið fái að fljóta vel um innanvert rörið svo að það ryðgi ekki innan frá. Hafa verður í huga að bráðið zinkið verður að geta runnið hindrunarlaust um hola hluti og má ekki safnast fyrir í polla, þegar þeir eru hífðir upp úr baðinu.




MYND B:

Á þessari mynd sést hvernig á að staðsetja inn og úttak á tönkum og kössum, þannig að bráðið zinkið renni vel inn og aftur út, án þess að safnast í polla. Á efri hluta myndarinnar eru ranglega staðsettir stútar, en á neðri hluta hennar er búið að staðsetja stútana rétt.

LOKUÐ RÖR GETA VALDIÐ SPRENGINGU



Mælt með eftirfarandi innrennsli- og útloftunaropum:

Holprófill, stærðir í mm			Fjöldi gata:		
			1	2	4
Allt að:			Minnsta þvermál gata miðað við fjölda gata:		
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	200x120	32	20	16

ÞAR SEM BRÁÐIÐ ZINK HEFUR SVIPAÐA EÐILSPYNGD OG JÁRN SÖKKVA JÁRNHLUTIR EKKI Í ZINKBAÐINU EF LOFTRÚM ER TIL STAÐAR

Mikilvægt er að suður nái allan hringinn, vegna þess að áður en járn er zinkhúðað er það baðað upp úr saltsýru. Ef ekki er soðið allan hringinn er hætt á því að saltsýran þrengi sér inn á milli flatanna og renni síðan út nokkru eftir að húðun er lokið og skemmi þannig útlit zinkhúðunarinnar. Þessar sýruútfellingar er í flestum tilfellum hægt að bursta af eða hreinsa á annan hátt. Einnig er mikilvægt að hreinsa vel allt suðugjall.

