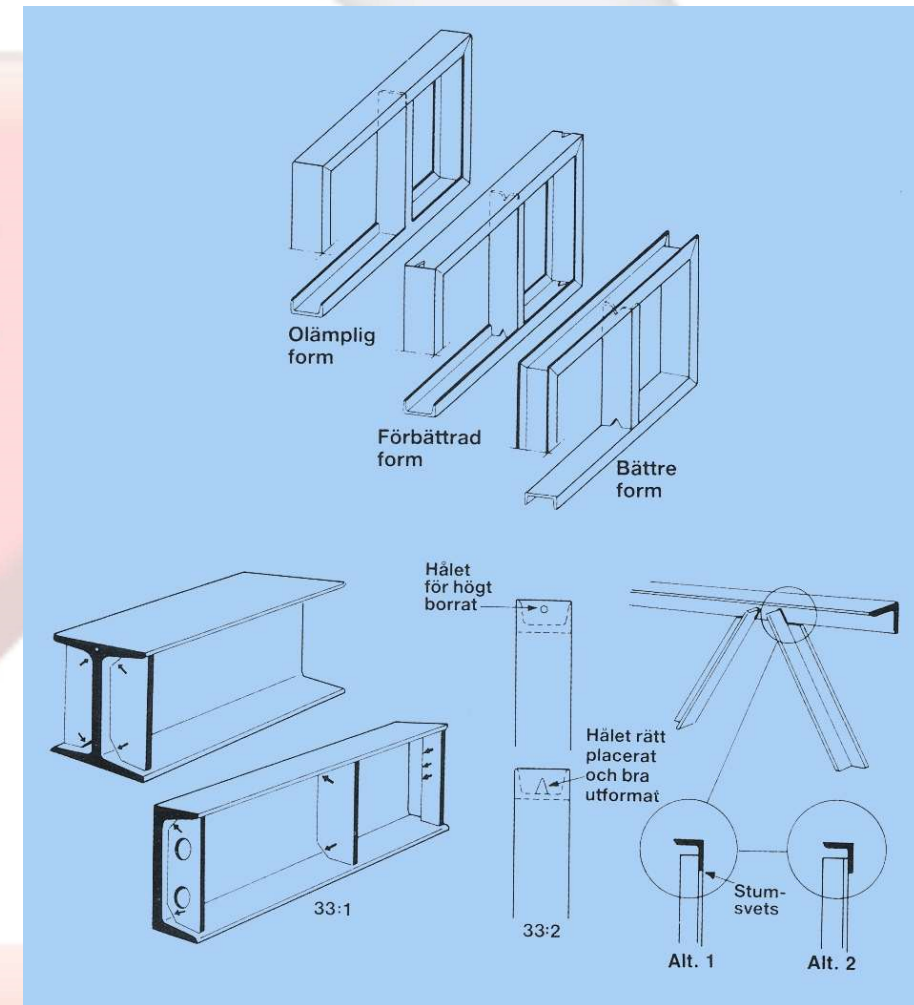
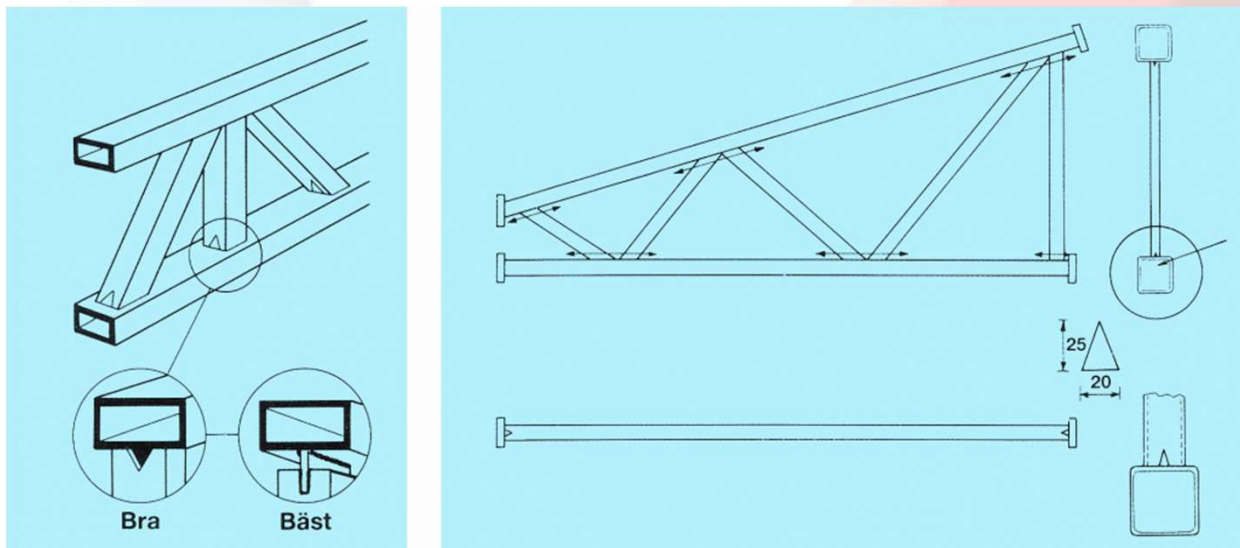


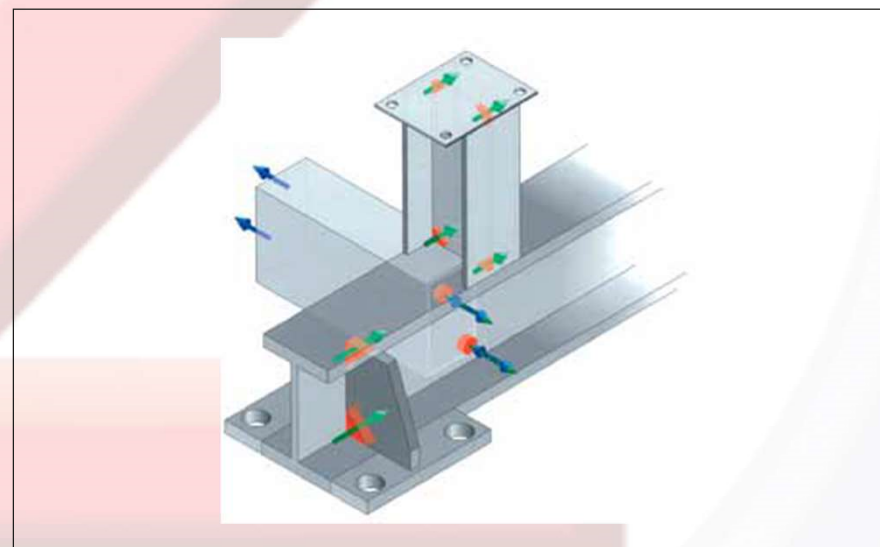
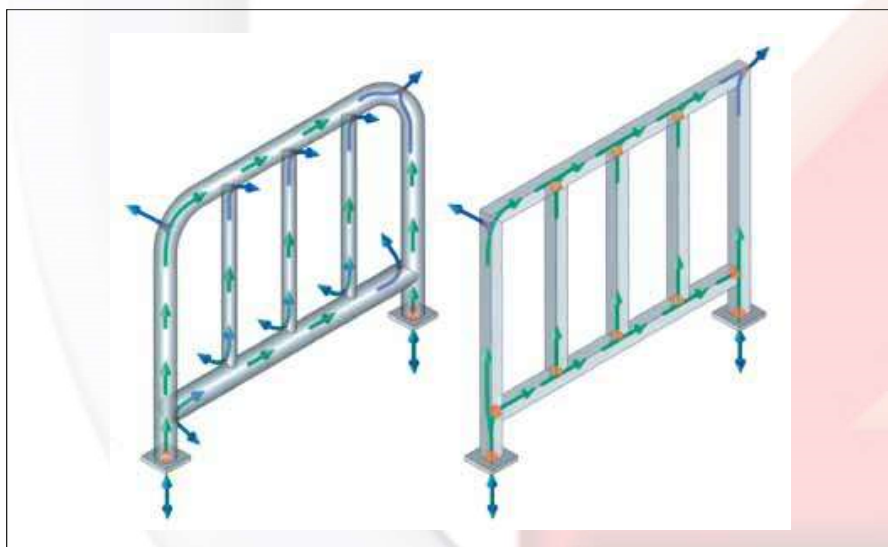
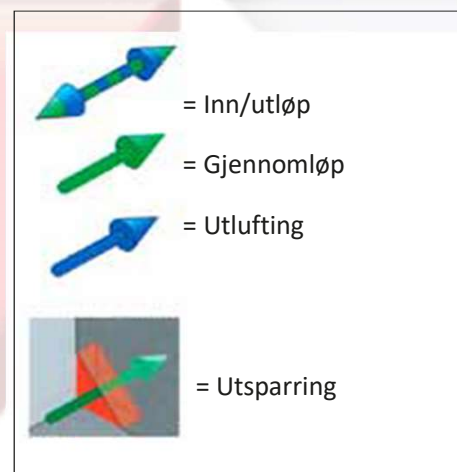
Konstruksjonsutforming (IV)

- Ta hull i alle knutepunkter på sveisede konstruksjoner. Hullene behøves for påfylling av Zn og utlufting.
- Jo større hull jo bedre resultat (Min 25% av innvolum)
- Avstivningsbrikker bør hjørneklippes
- Konstruksjonen skal om mulig utformes slik at zinken har fri avrenning fra alle flater når den trekkes opp av zinkbadet. Belegget vil ellers bli ujevnt



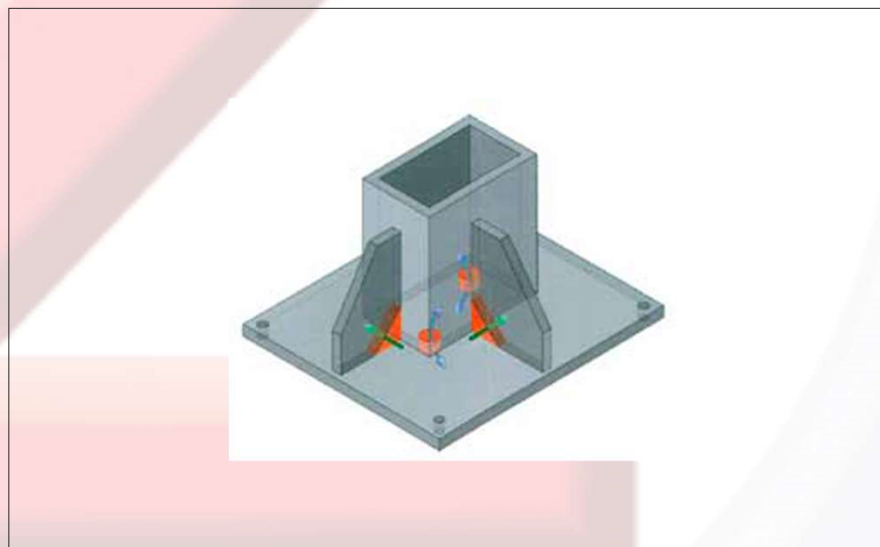
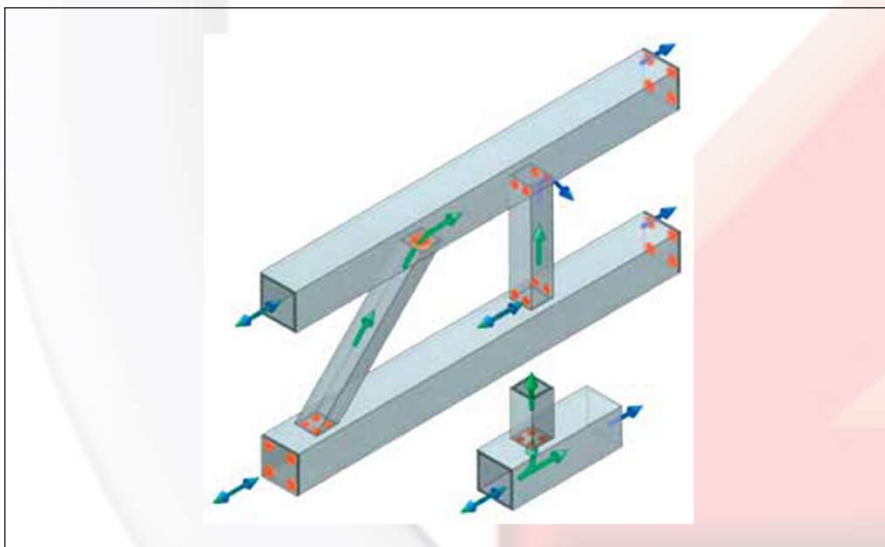
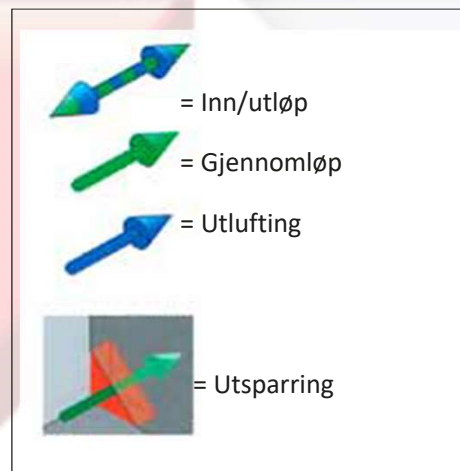
Konstruksjonsutforming ^(v)

- Hullene skal plasseres sånn at forbehandling og zink fritt kan flyte inn og ut av konstruksjonen uten å danne lommer. Ved tvil anbefales det å kontakte oss for å drøfte alternative plasseringer og hullstørrelser. Nedenfor er vist noen ulike eksempler på huller og plassering på stålet.

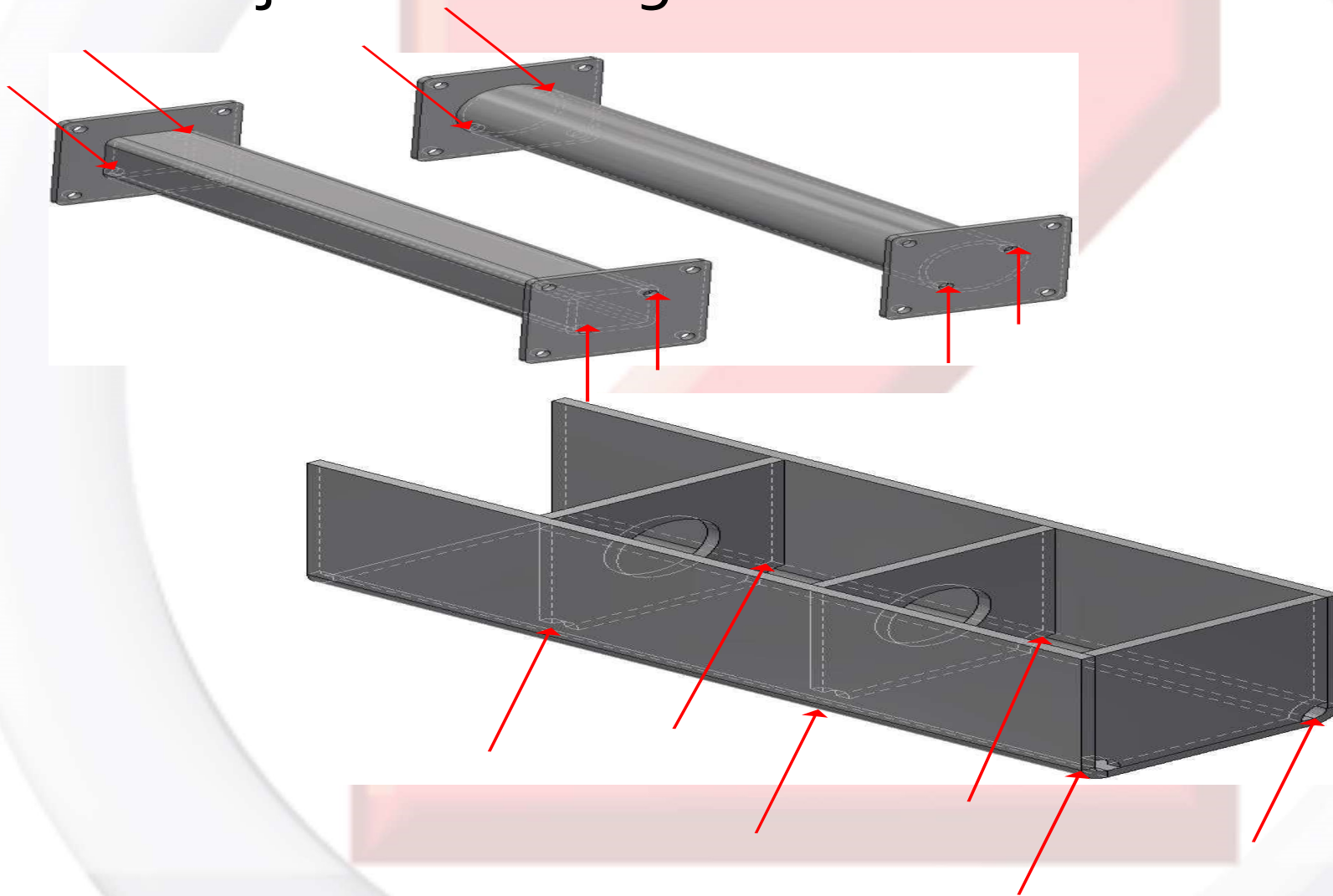


Konstruksjonsutforming ^(VI)

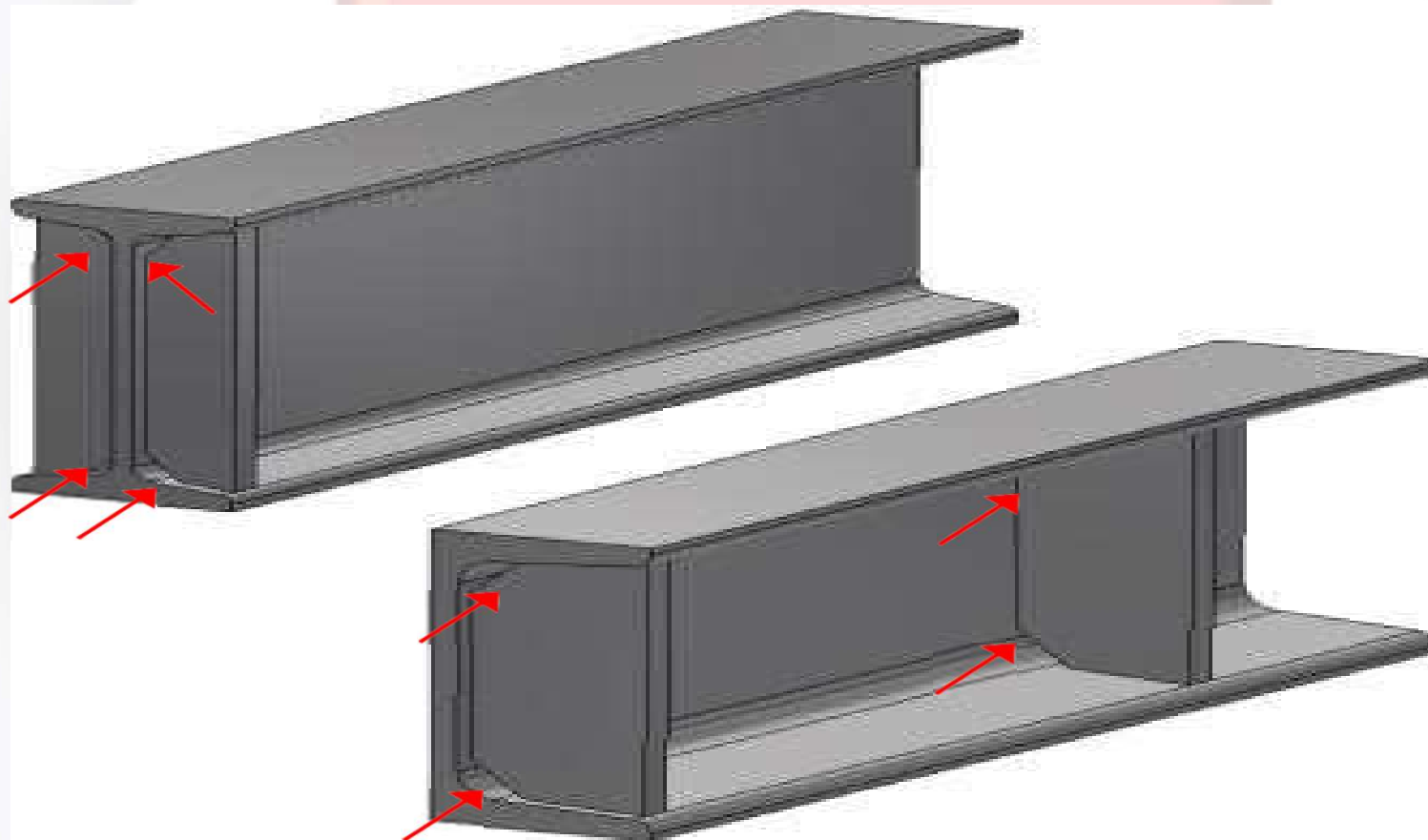
- Husk at når dere skal lage huller skal zinken flyte inn i den ene enden og diagonalt ut i den andre enden.
- Alt stål skal henge sånn at forbehandling og zink kan renne ut av konstruksjonen.
- Når dere borer hull til drenering og utlufting skal hullene være maks 10 mm fra sveisen/enden.



Konstruksjonsutforming (VII)



Konstruksjonsutforming ^(VIII)



Generelt skal dreneringshullene være 25% av innvendig diameter på hulkonstruksjonen

Veiledende tabell for hullstørrelse			
Rørdimensjon i mm			Hullstørrelse diagonalt i hver ende
Runde rør	Kvadratiske rør	Rektangulære rør	
Ø20	20x20	30x15	Ø10
Ø30	30x30	40x20	Ø12
Ø40	40x40	50x30	Ø14
Ø50	50x50	60x40	Ø16
Ø60	60x60	80x40	Ø20
Ø80	80x80	100x60	Ø20
Ø100	100x100	120x80	Ø25
Ø120	120x120	160x80	Ø30
Ø160	160x160	200x120	Ø30