

TECHNICKÉ INFORMACE

Povrchová úprava

Pozinkování Sendzimirovou metodou podle EN 10.143

Označení: SZ

Většina kabelových žlabů, jejich příslušenství a závitových tyčí je vyrobena z oceli pozinkované Sendzimirovou metodou, která je také označována jako kontinuálně pozinkovaná ocel.

Za tepla válcované plechy procházejí, po přípravné fázi, kontinuální lázni tekutého zinku. Tím se vytváří vrstva zinku, která zajišťuje zvýšenou ochranu proti korozi. V závislosti na typu výrobku dosahuje objem zinkové vrstvy 140 až 275 g/m² (při dvoustranném výpočtu). To odpovídá tloušťce od 10 do 20 μm s tolerancí ± 4 μm.

Pro použití v normálních vnitřních podmínkách (kryté parkovací domy, nebo jiné vnitřní prostory) poskytují materiály ošetřené touto metodou pozinkování dostatečnou ochranu proti korozi.

Žárové pozinkování podle EN ISO 1461

Označení: HD

Řada kabelových žebříků, stropních profilů a úchytek má povrchovou úpravu provedenou žárovým zinkováním, označovanou někdy také jako žárové zinkování ponorem.

Hotové výrobky jsou po předchozím očištění ponořeny do lázně roztaveného zinku o teplotě alespoň 450°C. Na povrchu oceli se vytvoří vrstva slitiny oceli a zinku, která je po vyjmutí výrobku z zinkové lázně pokryta vrstvou čistého zinku.

Tloušťka vrstvy zinku záleží na tloušťce oceli. Norma EN ISO 1461 udává následující standardy:

Tloušťka materiálu	Minimální tloušťka vrstvy (lokální) v μm	Minimální průměrná tloušťka vrstvy v μm
≥ 6 mm	70	85
≥ 3 mm < 6 mm	55	70
≥ 1,5 mm < 3 mm	45	55
< 1,5 mm	35	45

Malé díly procházejí po pokovení odstředěním. Pro tento proces udává norma EN ISO 1461 následující standardy:

Tloušťka materiálu	Minimální tloušťka vrstvy (lokální) v μm	Minimální průměrná tloušťka vrstvy v μm
≥ 3 mm	45	55
< 3 mm	35	45

Zesílená vrstva zinku zajišťuje vyšší odolnost vůči korozi v porovnání s kontinuálně pozinkovanou ocelí. Žárově pozinkovaná ocel je tak pro použití ve venkovním prostředí vhodnější.

Požadavky na žárově pozinkované materiály stanovují:

- tloušťku povrchové galvanické vrstvy nebo její hmotnost na jednotku povrchu
- vnější vzhled povrchové vrstvy

Tloušťka povrchové vrstvy je rozhodujícím faktorem životnosti v daných provozních podmínkách. Čím je vrstva silnější, tím delší je předpokládaná životnost. Pro většinu povětrnostních podmínek platí mezi tloušťkou vrstvy a životností přibližně přímá úměra.

Druhý požadavek se týká vnějšího vzhledu povrchu. V této souvislosti příslušná norma (EN ISO 1461) stanoví:

- I výrobky, na nichž se vyskytují tmavší nebo světlejší oblasti, jejichž povrch vykazuje určitou hrubost, nebo na němž je možno nalézt bílé skvrny vzniklé skladováním, vyhovují požadavkům normy EN ISO 1461 za předpokladu, že tloušťka povrchové vrstvy je vyšší, než požadovaná minimální tloušťka.
- Hrudky nebo zrnka zinku jsou povoleny v místech, kde neovlivňují zamýšlené využití žárově pozinkovaného předmětu, ani jeho odolnost vůči korozi.

Galvanické pozinkování (EN ISO 2081)

Drátěné kabelové žlaby a všechny druhy upevňovacích prvků jsou galvanicky pozinkovány.

Při tomto procesu se vytváří silná vrstva zinku o tloušťce 6 až 8 mikrometrů, a to působením elektrolýzy. Po této proceduře jsou výrobky pasivovány a tímto způsobem jsou za normálních vnitřních podmínek chráněny proti korozi.

Povrchy opatřené nátěrem

Naše výrobky jsou ve standardním provedení vyráběny plně automatizovaným procesem, což znamená, že vnitřní povrchy a místa mimo dosah nejsou ošetřeny povrchovou úpravou (Faradayova klec). Tato místa je možno, na požadavek zákazníka, povrchově upravit ručně.

Při práškovém lakování galvanizovaných prvků mohou nerovnosti zinkové vrstvy zůstat viditelné. Výskyt těchto míst je možno, na požadavek zákazníka, také omezit ručním ošetřením. V některých výrobcích jsou otvory určené pro upevnění/zavěšení výrobku. Po dokončení povrchové úpravy (nátěru) mohou být poblíž těchto závěsných bodů patrné krátké čárky.

Nátěr práškovým polyesterovým lakem

Označení: PE

Výrobky, které dodáváme opatřené nátěrem práškovým polyesterovým lakem, snadno plní požadavky norem. Polyesterový nátěr je vhodný pro použití ve vnitřním i venkovním prostředí a nabízí vysokou míru odolnosti před všemi povětrnostními vlivy.

Epoxidový nátěr

Označení: EP

Výrobky opatřené epoxidovým nátěrem společnost Vergokan dodává pouze na zvláštní požadavek zákazníka. Epoxidové nátěry jsou charakterizovány vysokou odolností proti korozi i působení chemických látek. Práškové epoxidové nátěry ovšem nejsou, vzhledem ke své nízké odolnosti vůči ultrafialovému (UV) záření, které způsobuje rozpad nátěru, vhodné pro použití ve venkovním prostředí. Epoxidový lak je proto často používán jako základní nátěr, který je poté překryt krycí vrstvou polyesterového laku. Takto ošetřené výrobky jsou odolné jak vůči působení chemikálií tak i UV záření.

Epoxidový práškový nátěr + Polyesterový práškový nátěr

Označení : EPPE

Epoxidový nátěr je často používán jako základní nátěr, na nějž se následně nanáší polyesterový krycí nátěr. Tento dvojvrstvý nátěr přináší jak chemickou tak i UV odolnost výrobků.

Duplexní systém

Označení: DUPLEX

Kombinace galvanizace ponorem a práškového nátěru přináší mimořádně silnou ochranu proti korozi.

Se žádostí o technické a cenové informace se, prosím, obraťte na náš prodejní tým. Dodací lhůty výrobků s práškovým nátěrem nebo duplexním práškovým nátěrem je závislá na objemu a parametrech objednávky.