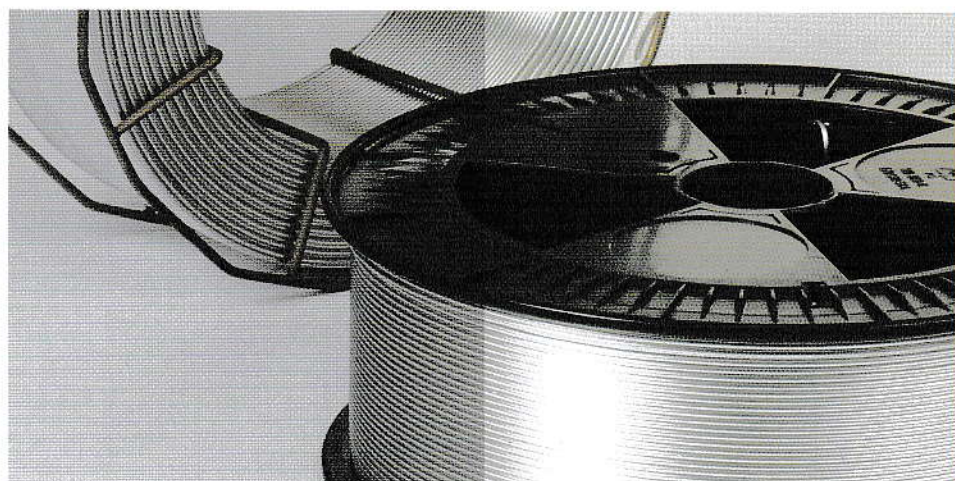
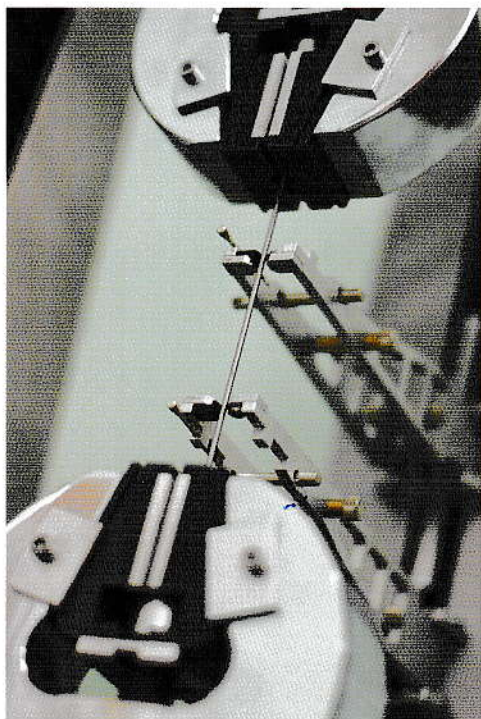
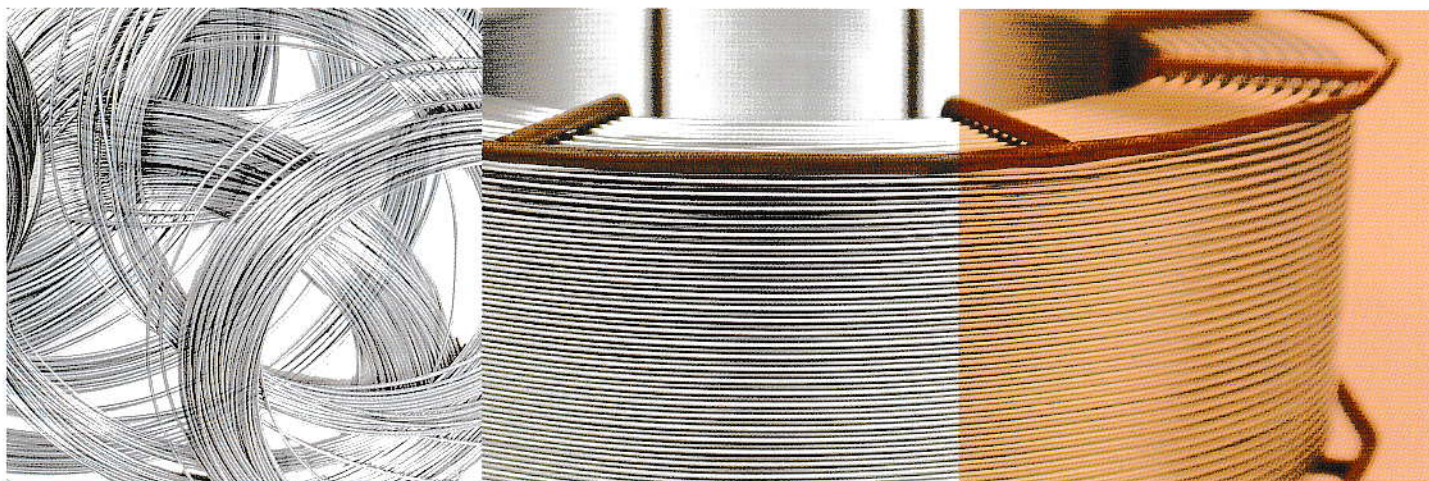


Drut cynkowy
Drut cynkowo-aluminiowy





Drut cynkowy oraz cynkowo-aluminiowy ZnAl15 stosowany jest do nanoszenia powłok cynkowych metodą natryskową w celu ochrony przed korozją różnego rodzaju elementów i konstrukcji stalowych. Drut znajduje zastosowanie także w przemyśle elektrotechnicznym. Do produkcji drutu wykorzystywany jest cynk SHG o najwyższej czystości 99,995% Zn.

SKŁAD CHEMICZNY drutu **Zn99,99** w % wg normy PN-EN ISO 14919

składnik stopowy	dopuszczalne domieszki- razem max 0,010						
	Pb	Cd	Pb+Cd	Sn	Fe	Cu	Inne
min. Zn	max	max	max	max	max	max	max
99,99	0,005	0,005	0,006	0,001	0,003	0,002	0,12

SKŁAD CHEMICZNY drutu **ZnAl15** w % wg normy PN-EN ISO 14919

składniki stopowe		dopuszczalne domieszki - razem max 0,017						
Zn	Al	Pb	Cd	Pb+Cd	Sn	Fe	Cu	Si
		max	max	max	max	max	max	max
84 - 86	14 - 16	0,005	0,005	0,006	0,001	0,05	0,01	0,12

Nakładanie powłok cynkowych metodą metalizacji natryskowej jest nowoczesną metodą ochrony przed korozją. W stosunku do ocynkowania zanurzeniowego (ogniowego) i nakładania powłok cynkowych galwanicznie, wyróżnia się ona następującymi zaletami:

- możliwością metalizacji konstrukcji na placu budowy,
- brakiem ograniczeń wymiarowych powlekanych elementów,
- możliwością wykonywania poprawek powłoki na łączeniach elementów czy w miejscach uszkodzeń mechanicznych,
- dużą odpornością na uszkodzenia mechaniczne,
- powłoki cynkowane uzyskane przez metalizację natryskową mają wyższą trwałość, a ich grubość może być dostosowana do wymagań eksploatacyjnych,
- metalizacja natryskowa eliminuje ryzyko występowania odkształceń termicznych zabezpieczanych elementów.

Nakładanie powłok cynkowych jest realizowane przy użyciu pistoletów elektrycznych lub płomieniowych. W zależności od rodzaju użytkowanych pistoletów zalecany jest drut Zn lub ZnAl15 o różnych, odpowiednio dobranych parametrach fizycznych.



Drut cynkowy Zn99,99

Oznaczenie		DS	DM	DH
Parametr		Soft (miękki)	Medium (średni)	Hard (twardy)
Wytrzymałość na rozciąganie	N/mm2	90 ÷ 105	100 ÷ 125	120 ÷ 145
Wydłużenie całkowite po zerwaniu	%	40 ÷ 100		
Twardość	HV	---	36 ÷ 42	
Zalecane urządzenia do metalizowania cynkowego		pistolety płomieniowe (gazowe)	pistolety elektryczne (tłukowe); pistolety płomieniowe (gazowe)	pistolety z długim węzłem podającym drut

Drut cynkowo-aluminiowy ZnAl15

Oznaczenie		LS	LH
Parametr		Soft (miękki)	Hard (twardy)
Wytrzymałość na rozciąganie	N/mm2	100 ÷ 140	180 ÷ 225





Asortyment i tolerancje wymiarowe - drut cynkowy

Asortyment	DS. (miękki)		DM (utwardzony)		DH (twardy)	
Parametr [mm]	Średnica	Tolerancja	Średnica	Tolerancja	Średnica	Tolerancja
Średnica	—	+0;-0,04	1,20	+0;-0,04	—	+0;-0,04
	—		1,50		—	
	1,60		1,60		1,60	
	2,00		2,00		2,00	
	2,30		2,30		2,30	
	2,50		2,50		2,50	
	3,00		3,00		3,00	
	3,17		3,17		3,17	
	3,97		3,97		3,97	
	4,00		4,00		4,00	
4,76	—	—				
Szpule	1,60 ÷ 3,17		1,60 ÷ 3,00		1,60 ÷ 2,50	
Kęgi 20 kg	2,00 ÷ 4,76		2,00 ÷ 4,00		4,00	
Kęgi 25 kg	2,00 ÷ 4,76		2,00 ÷ 4,00		4,00	
Endless 100 kg	1,60 ÷ 4,76		1,50 ÷ 4,00		1,60 ÷ 4,00	
Endless 150 kg	1,60 ÷ 4,76		1,50 ÷ 4,00		1,60 ÷ 4,00	
Endless 200 kg	2,00 ÷ 4,76		2,00 ÷ 4,00		2,00 ÷ 4,00	
Endless 250 kg	2,00 ÷ 4,76		2,00 ÷ 4,00		2,00 ÷ 4,00	

Asortymenty i tolerancje wymiarowe - drut cynkowo-aluminiowy

Asortyment	LS (miękki)		LH (twardy)	
Parametr [mm]	Średnica	Tolerancja	Średnica	Tolerancja
Średnica	—	+0;-0,04	2,00	+0;-0,04
	—		2,50	
	3,00		—	
	3,17		—	
	—		3,48	
Kęgi 20 kg	3,00 ÷ 3,17		2,00 ÷ 3,48	
Endless 100 kg	3,00 ÷ 3,17		2,00 ÷ 3,48	
Endless 150 kg	3,00 ÷ 3,17		2,00 ÷ 3,48	
Endless 200 kg	3,00 ÷ 3,17		2,00 ÷ 3,48	

W przypadku zapotrzebowania na inny asortyment, niż ujęty w zestawieniach prosimy o kontakt.

Pakowanie drutu cynkowego i cynkowo-aluminiowego

Drut endless:

Beczki tekturowe o pojemności 100, 150, 200÷250 kg lub stalowe o pojemności 400÷450 kg. Drut umieszczony jest w worku foliowym, beczki są zamknięte wiekiem. Beczki pakowane po dwie lub cztery na palecie drewnianej, zabezpieczone taśmą polietylenową. W przypadku stałych odbiorów po uzgodnieniu dopuszcza się stosowanie używanych beczek.

Drut w kęgach:

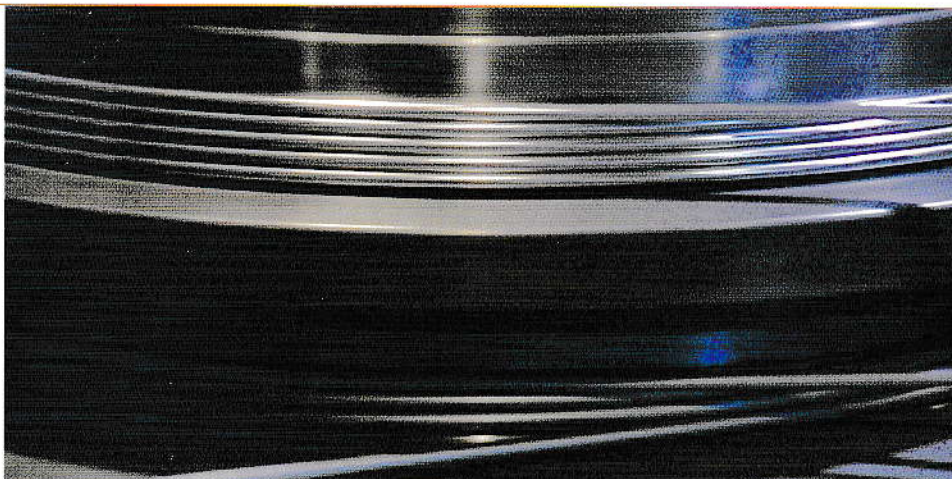
1) Kęgi o wadze 20 lub 25 kg, zabezpieczone przed rozwinięciem taśmą polietylenową, zafoliowane folią termokurczliwą, ułożone na palecie drewnianej, zabezpieczone taśmą polietylenową i owinięte folią stretch.

2) Kęgi o wadze 20 lub 25 kg, zabezpieczone przed rozwinięciem taśmą polietylenową, włożone do pudełka kartonowego. Pudełka ułożone na palecie drewnianej, zabezpieczone taśmą polietylenową i opcjonalnie owinięte folią stretch.

3) Kęgi o wadze 20 lub 25 kg, zabezpieczone przed rozwinięciem taśmą polietylenową, umieszczone w beczkach tekturowych. Beczki pakowane po dwie zabezpieczone taśmą polietylenową o łącznej wadze 400÷500 kg.

Drut na szpulach:

Drut nawinięty na szpule plastikowe lub metalowe (ażurowe) o masie 15÷19kg włożone do pudełka kartonowego. Pudełka ułożone na palecie drewnianej i zabezpieczone taśmą polietylenową.





ZM „Silesia” S.A.

ul. Konduktorska 8, 40-155 Katowice

tel.: +48 (32) 35 87 400, fax: +48 (32) 25 98 331

e-mail: sekretariatsilesia@silesiasa.pl

www.silesiasa.pl

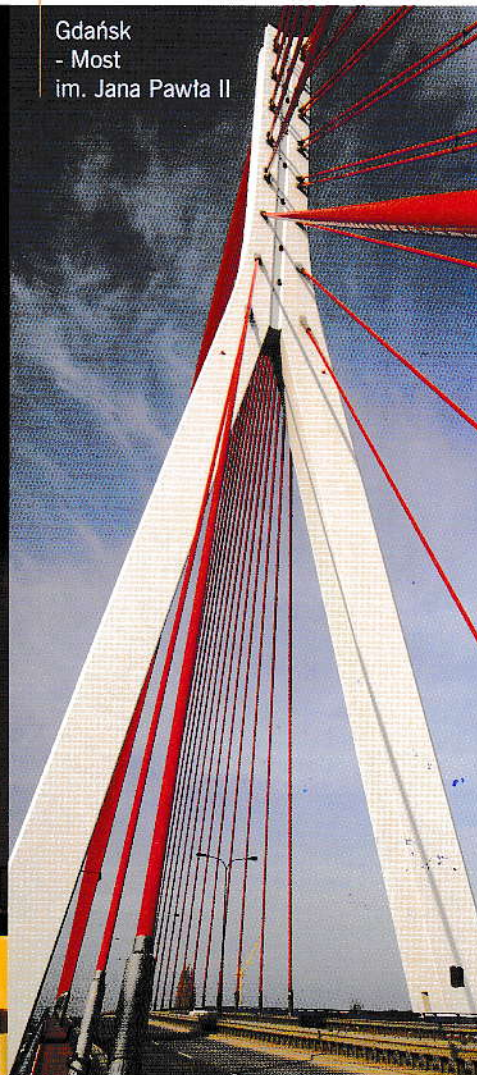


EN ISO 9001:2000

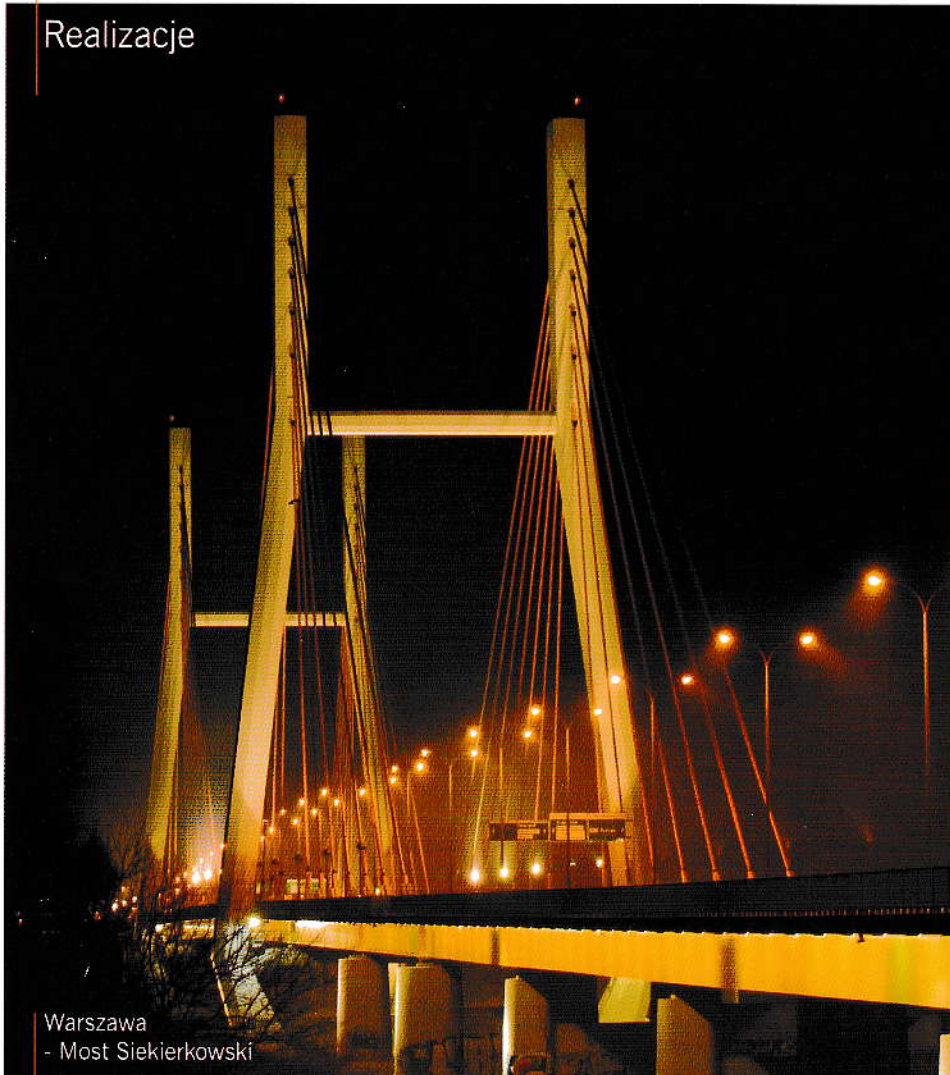
TUV NORD

Realizacje

Gdańsk
- Most
im. Jana Pawła II



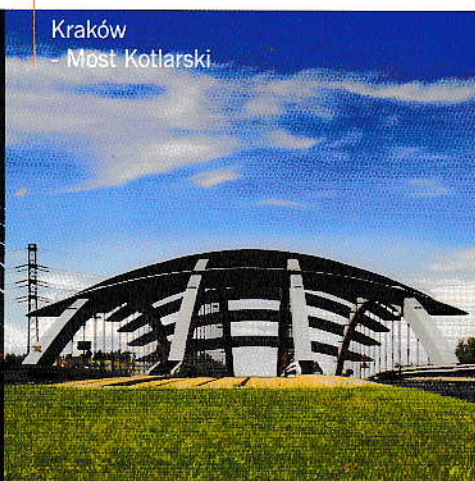
Warszawa
- Most Siekierski



Warszawa
- Most Świętokrzyski



Kraków
- Most Kotlarski



Poznań
- Most Św. Rocha

