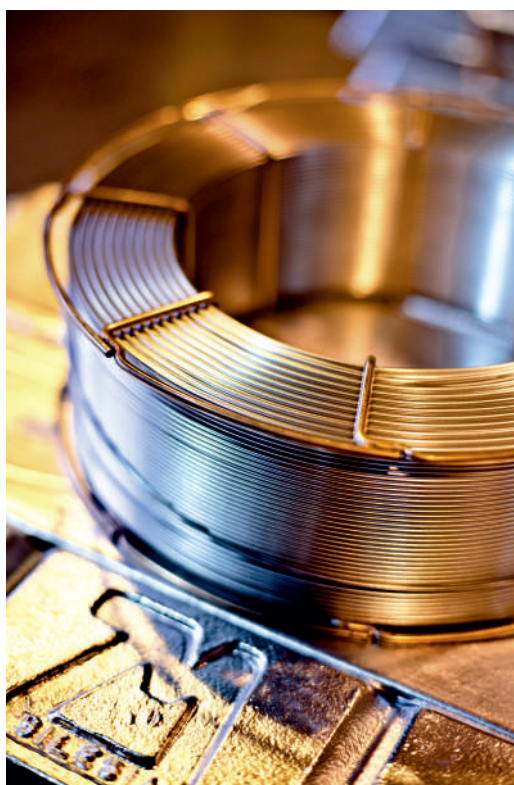


Drut stopowy ZnAl (ZnAl2, ZnAl4, ZnAl15, ZnAl22)



Drut stopowy **ZnAl** (ZnAl2, ZnAl4, ZnAl15, ZnAl22) wykorzystywany jest do nanoszenia powłoki cynkowo - aluminiowej 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 STOPOWEGO **ZnAl** (ZnAl2, ZnAl4, ZnAl15, ZnAl22)

Nazwa gatunku	Składnik Stopowy		Dopuszczalne domieszki – razem max. 0,17						
	Zn	Al	Pb max	Cd max	Pb+Cd max	Sn max	Fe max	Cu max	Si max
ZnAl2	97,5 ÷ 98,5	1,5 ÷ 2,5	0,007	0,004	0,011	0,001	0,02	0,01	0,12
ZnAl4	95,5 ÷ 96,5	3,5 ÷ 4,5							
ZnAl15*	84,0 ÷ 86,0	14 ÷ 16							
ZnAl22	77,0 ÷ 79,0	21 ÷ 23							

*wg normy PN-EN ISO 14919:2015-03

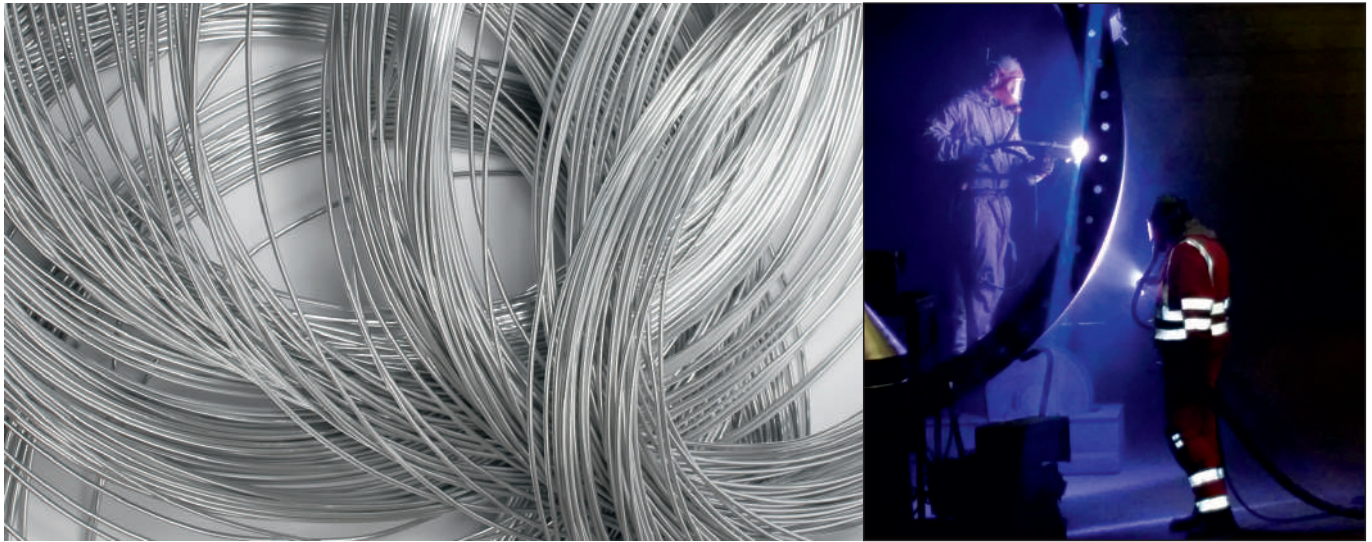
PARAMETRY FIZYCZNE DRUTU STOPOWEGO **ZnAl**

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

Oznaczenie	Średnica
Drut stopowy ZnAl (ZnAl2, ZnAl4, ZnAl15, ZnAl22)	1,2mm ÷ 4,76mm

Nakładanie powłoki cynkowo - aluminiowej metodą metalizacji natryskowej jest nowoczesną metodą ochrony przed korozją. W stosunku do ocynkowania zanurzeniowego (ogniowego) i nakładania powłok cynkowo-aluminiowych 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 cynkowo - aluminiowe 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.



Pakowanie drutu stopowego ZnAl

Drut endless:

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

Drut na szpulach:

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

Drut w kręgach:

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

2) Kręgi o wadze 20 kg, zabezpieczone przed rozwinięciem taśmą polietylenową, umieszczone w beczkach tekturowych. Beczki pakowane po dwie, zabezpieczone taśmą polietylenową o łącznej wadze 400kg.



Właściwości - drut stopowy ZnAl

nazwa gatunku	Oznaczenie		Wartość	
ZnAl2	Wytrzymałość na rozciąganie	N/mm ²	100 ÷ 160	>140 dla drutu 1,2 i 1,6mm
ZnAl4				
ZnAl15				
ZnAl22			130 ÷ 190	>170 dla drutu 1,2 i 1,6mm



ZM SILESIA SA

ul. Konduktorska 8, 40-155 Katowice
tel: +48 (32) 35 87 400, fax: +48 (32) 25 98 331
e-mail: biuro@silesiasa.pl
www.silesiasa.pl

