

HFL Udruženje proizvođača kanala za dovod vazduha Haynauer Str. 56a 12249 Berlin	HFL1006 Tolerancije pocinkovanog čeličnog lima za kanale za dovod vazuha i specifikacije materijala	HFL Udruženje proizvođača kanala za dovod vazduha
HFL/AG-T		Datum izmjene 21.02.19.

Tolerancije

Proizvođač kanala za dovod vazduha za svoje proizvode koristi standardne primarne materijale. Za pocinkovane kanale za dovod vazduha koristi se pocinkovan (postupak cinkovanja prema naučniku Tadeusz Sendzimir-u) čelični lim kakvoće DX51D.

Isti podliježu tolerancijama prema standardu DIN EN 10143, koje su izdvojeno prikazani u sljedećoj tabeli.

Uobičajena granična odstupanja debljine

Nominalna debljina u mm	Nominalna širina u mm		
	≤ 1200	>1200 ≤ 1500	> 1500
0,40 ≤ 0,60	+/- 0,05	+/- 0,06	+/- 0,07
0,60 ≤ 0,80	+/- 0,06	+/- 0,07	+/- 0,08
0,80 ≤ 1,00	+/- 0,07	+/- 0,08	+/- 0,09
1,00 ≤ 1,20	+/- 0,08	+/- 0,09	+/- 0,11
1,20 ≤ 1,60	+/- 0,11	+/- 0,13	+/- 0,14
1,60 ≤ 2,00	+/- 0,14	+/- 0,15	+/- 0,16
2,00 ≤ 2,50	+/- 0,16	+/- 0,17	+/- 0,18
2,50 ≤ 3,00	+/- 0,19	+/- 0,20	+/- 0,20

Uobičajena granična odstupanja širine lima i širok opseg sa širinom > 600 mm

Nominalna širina mm	Granično odstupanje
600 ≤ 1200	+5/-0
1200 ≤ 1500	+6/-0
1500 ≤ 1800	+7/-0
> 1800	+8/-0

Uobičajena granična odstupanja dužine

Nominalna dužina u mm	Granično odstupanje
≤ 2000	+6/-0 mm
> 2000 ≤ 8000	+3 % dužine
> 8000	Po dogovoru

Odstupanje ravnosti za vrste čelika DX51D

Nazivni prečnik u mm	Maksimalna visina talasa nominalne debljine u mm			
	< 0,70	≥ 0,70 < 1,60	≥ 1,60 < 3,00	≥ 3,00 ≤ 6,00
< 1200	13	10	10	18
≥ 1200 < 1500	15	13	13	25
≥ 1500	20	19	19	28

HFL Udruženje proizvođača kanala za dovod vazduha Haynauer Str. 56a 12249 Berlin	HFL1006 Tolerancije pocinkovanog čeličnog lima za kanale za dovod vazuha i specifikacije materijala	HFL Udruženje proizvođača kanala za dovod vazduha
HFL/AG-T		Datum izmjene 21.02.19.

Kakvoća površine

Kakvoća površine kod vruće pocinkovanog lima za vrste čelika DX51D opisan je u standardu DIN EN 10346.

„Izgled površine može varirati i usljed oksidacije potamniti.”

„Sve vrste zaštita površina obezbjeđuju samo povremenu otpornost na koroziju tokom transporta i skladištenja; može doći do promjene boja.”

„Obe površine mogu uslovljeno procesom proizvodnje imati drugačiji izgled.”

„U zavisnosti od uslova oplemenjivanja vrućim cinkovanjem nastaju kristali različitih veličina i različitog sjaja. Ovo ne utiče na kvalitet premaza.”

„Kod isporuke pocinkovanog lima u rolnama postoji u većoj mjeri rizik od prisustva površinskih nedostataka nego kod isporuke lima i trake u obliku šipki, jer proizvođač nije u mogućnosti da otkloni sve nedostatke u jednoj rolni. Kupac to mora da uzme u obzir prilikom procjene proizvoda.”

Vrste površina

Uobičajene površine (A)

Nedostaci poput izbočina, brazdi, ogrebotina, pori, različitih struktura površina, tamnih mrlja, prugastih struktura i blagih mrlja od pasivizacije su dozvoljeni. Dozvoljeni su i nabori i odgovarajući stepeni deformacije.

Poboljšana površina (B)

Vrsta površine B se dobija hladnim valjanjem. Kod ove vrste površina dozvoljeni su manji nedostaci kao što su uzdužne pukotine, blage ogrebotine, površinske strukture i tragovi bubrenja kao i blage mrlje od pasivizacije.

NAPOMENA Za posebne primjene i po dogovoru između proizvođača i korisnika mogu da se isporuče proizvodi od aluminijuma dobijeni vrućim cinkovanjem (AS) sa površinskim sjajem. U ovom slučaju mora se raditi o površini vrste B.

Najbolja površina (C)

Vrsta površine C dobija se hladnim valjanjem. Ispitana strana mora da omogući ravnomjerno i kvalitetno lakiranje. Druga strana mora najmanje odgovarati karakteristikama vrste površine B.

HFL Udruženje proizvođača kanala za dovod vazduha Haynauer Str. 56a 12249 Berlin	HFL1006 Tolerancije pocinkovanog čeličnog lima za kanale za dovod vazuha i specifikacije materijala	HLF Udruženje proizvođača kanala za dovod vazduha Datum izmjene 21.02.19.
HFL/AG-T		

Izvođenje premaza

Opšte

U zavisnosti od uslova oplemenjivanja vrućim cinkovanjem nastaju kristali različitih veličina i različitog sjaja. To ne utiče na kvalitet premaza.

Izvođenje kod cinka (Z)

Običan cvijet (N)

Ovaj dizajn se dobija bez uticaja učvršćivanjem pocinkovanog premaza. U zavisnosti od uslova cinkovanja možda se neće dobiti cinkovni cvjetovi ili kristali cinka različitog sjaja i različite veličine. Time se ne utiče na kvalitet premaza.

Ako se želi izražen cinkovni cvijet, to se prilikom podnošenje upita i naručivanja treba posebno navesti.

Bez cvijeta (M)

Ovaj dizajn se dobija ciljanim uticajem na proces očvršćivanja. Na površini se nalaze smanjeni cinkovni cvjetovi, koji u pojedinim slučajevima nisu vidljivi golim okom. Ovaj dizajn treba uzeti u obzir ako uobičajeni cinkovni cvijet ne odgovara zahtjevima za izgled površine.

Primjer:

Kakvoća materijala: pocinkovan tanki lim (postupak cinkovanja prema naučniku Tadeusz Sendzimir-u) (oplemenjeno vrućim cinkovanjem)

DX51D Z200 MA - C

DX51D Kratki naziv, broj materijala 1.0226

Z200 Količina premaza sa cinkom 200 g/m²

M Ciljani uticaj na očvršćivanje, mali cinkovani cvijet

A Uobičajena površina

C Hemijski pasivizirano