

Есть ванна
пассивации

ЭТО ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

антикоррозийная обработка
методом горячего оцинкования

450°C

this is
durability

anticorrosion zinc coating by
hot galvanizing method

There is a
passivation
bath

Особая гордость завода — автоматизированная линия горячего оцинкования металлоконструкций, позволяющая производить широкий спектр оцинкованной продукции и имеющей следующие основные характеристики:

- размеры ванны горячего оцинкования: длина 13 м; ширина — 1,8 м; глубина — 3,2 м;
- толщина цинкового покрытия от 40 до 350 мкм в зависимости от марки стали, размера изделия и пожеланий Заказчика;
- производительность 40000 тонн металлоизделий в год.

Ванна позволяет оцинковывать металлоконструкции массой до 5 тонн с габаритными размерами 12,5x1,5x2,9 м.

Антикоррозионное цинковое покрытие наносится на детали и металлоконструкции путем погружения в расплав, состоящий из чистого цинка марки ЦВ0 (Special High Grade), и легирующих добавок, обеспечивающих блеск и морозный рисунок кристаллизации покрытия на некоторых марках сталей.



An automatic hot-dip galvanizing line for metal structures, allowing us to manufacture a wide range of galvanized products, having the following major characteristics, is the **enterprise's special pride**:

- galvanizing bath dimensions: length — 13 m; width — 1.8 m; depth — 3.2 m;
- zinc coating thickness from 40 to 350 μm according to steel grade, product size and customer's wishes;
- capacity — 40,000 tons of metal goods per year.

The bath allows us to galvanize metal structures with mass up to 5 t with overall dimensions 12.5x1.5x2.9 m.

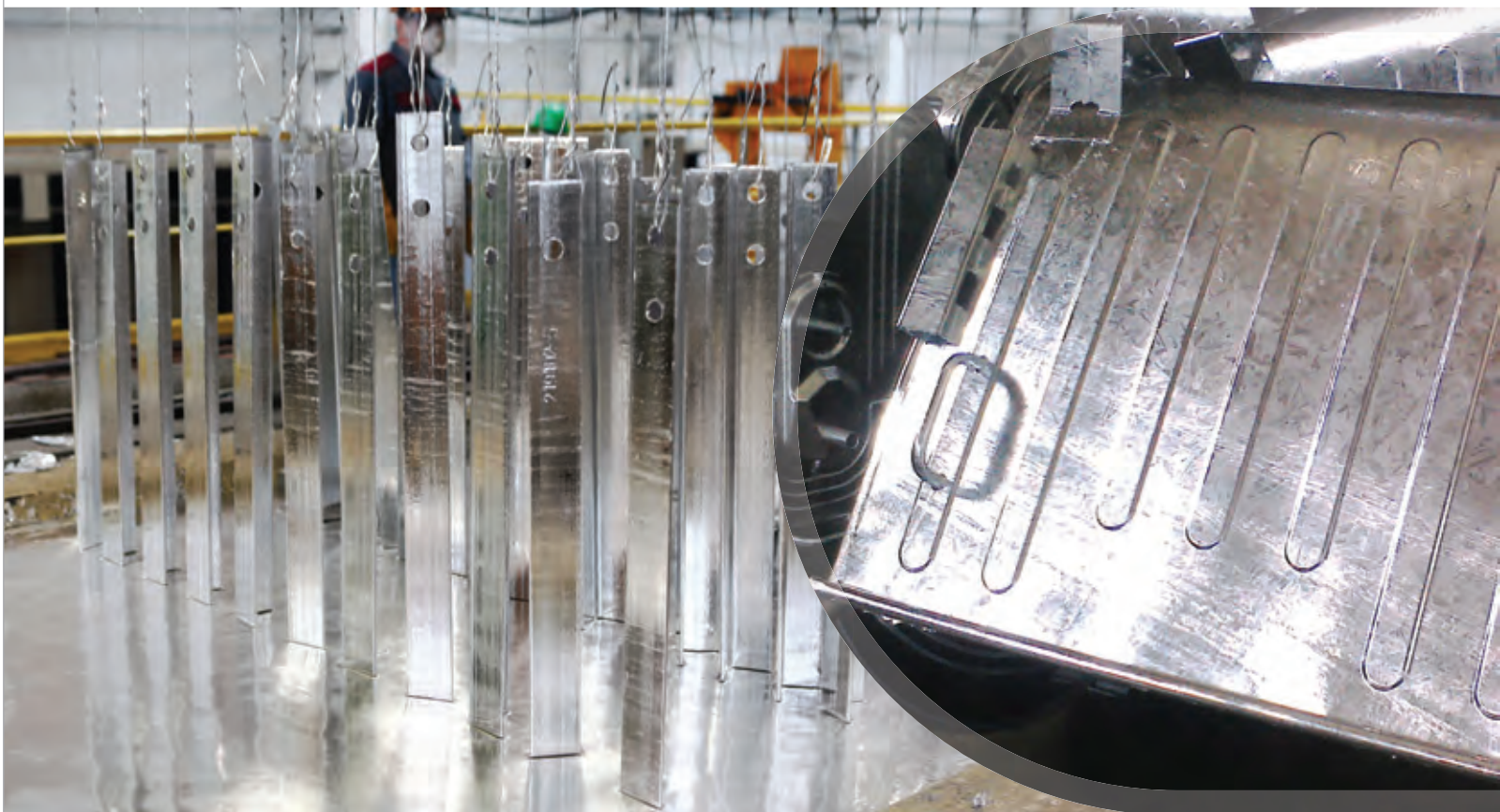
Anticorrosion zinc coating is applied on parts and metal structures by means of dipping in molten, consisting of pure zinc of grade ЦВ0 (Special High Grade), and alloying additions, providing brilliance and frosty crystallization coating pattern on some steel grades.

Высокое качество цинкового покрытия обеспечивается проведением в автоматическом режиме тщательной подготовки поверхности изделий перед цинкованием на современном оборудовании по технологии одной из ведущих европейских компаний, включающей обезжиривание с использованием поверхностно-активных веществ, травления, промывку и флюсование.

На линии осуществляется автоматизированный контроль технологических параметров проведения процесса (температура, кислотность, уровни растворов, угол наклона, время обработки, габаритные размеры и нагрузка на траверсу).

С целью защиты изделий от «белой ржавчины» во время транспортирования и хранения, а также для улучшения их внешнего вида, на готовые горячеоцинкованные металлоконструкции по желанию Заказчика может наноситься защитный пассивирующий слой.

Система очистки выбросов, утилизации и регенерации отходов, организованная на производстве, позволяет свести к допустимому минимуму негативное воздействие на окружающую среду и делает его экологически чистым и безопасным.



High quality of zinc coating is provided by carrying out thorough automatic preparation of product surfaces before galvanizing on modern equipment according to the technology of one of the leading European companies, including degreasing by means of surface active agents, etching, rinsing and fluxing. The automatic control of process parameters (temperature, acidity, solution levels, tilt angle, treatment time, overall dimensions and cross beam load) is carried out at the line.

In order to protect products from «white rust» during transportation and storage, and also to improve their appearance, a protective passivation layer can be applied on finished hot-dip galvanized metal structures at customer's option. The system of emissions purification, waste disposal and recovery, organized at the place of production, allows us to acceptably minimize negative environmental impact and makes our production ecologically clean and safe.

На производстве горячего оцинкования запущена уникальная установка по регенерации растворов травления и расцинкования, производительностью до 100 тн раствора в месяц, позволяющая возвращать в производство до 85% соляной кислоты.

Контроль исходного сырья и материалов, технологических параметров и качество готовой продукции осуществляется в производственной лаборатории, оснащенной современным лабораторным оборудованием, использующим новейшие методы испытаний, такие как атомно-адсорбционная спектроскопия.

Горячеоцинкованная продукция соответствует требованиям ГОСТ 9.307–89 (ИСО 1461–89) и проходит тщательный контроль качества, включающий:

- Визуальный контроль;
- Определение толщины и массы цинкового покрытия;
- Проверка прочности сцепления (контроль адгезии).

Это гарантирует высокое качество нанесения покрытий и срок службы горячеоцинкованных изделий до 25–50 лет, в зависимости от толщины покрытия и условий эксплуатации.



The unique plant for regeneration of pickling and degalvanizing solutions with capacity up to 100 t of solution per month, allowing us to return into production up to 85% of chlorhydric acid, began to work at the hot-dip galvanizing shop.

Inspection of feedstock and materials, checkout of process parameters and control of finished products quality is performed at the production laboratory, equipped with modern laboratory equipment, using up-to-date test methods, such as atomic adsorption spectroscopy.

Hot-dip galvanized products meet the requirements of GOST 9.307-89 (ISO 1461-89) and passes thorough quality inspection, including:

- Visual control;
- Determination of zinc coating thickness and mass;
- Bond resistance test (adhesion control).

This guarantees high quality of coating application and life of hot-dip galvanized products up to 25–50 years according to coating thickness and operation conditions.