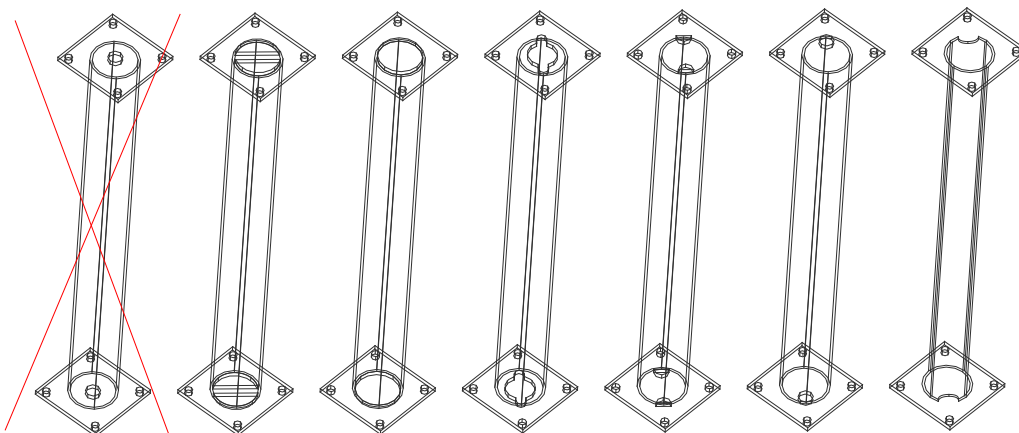


Tablica 1. Preporučeni najmanji promjeri otvora za odzračivanje/ocjeđivanje prema HRN ISO EN 1461

Čelične cijevi – mjere u mm			Najmanji Ø otvora u mm
○	□	▭	Otvori moraju na oba kraja cijevi biti neposredno uz mjesto zavora
15	15	20x10	6
20	20	30x15	8
30	30	40x20	10
40	40	50x30	12
50	50	60x40	16
60	60	80x40	20
80	80	100x60	20
100	100	120x80	25
120	120	160x80	25
160	160	200x120	32
200	200	260x140	32

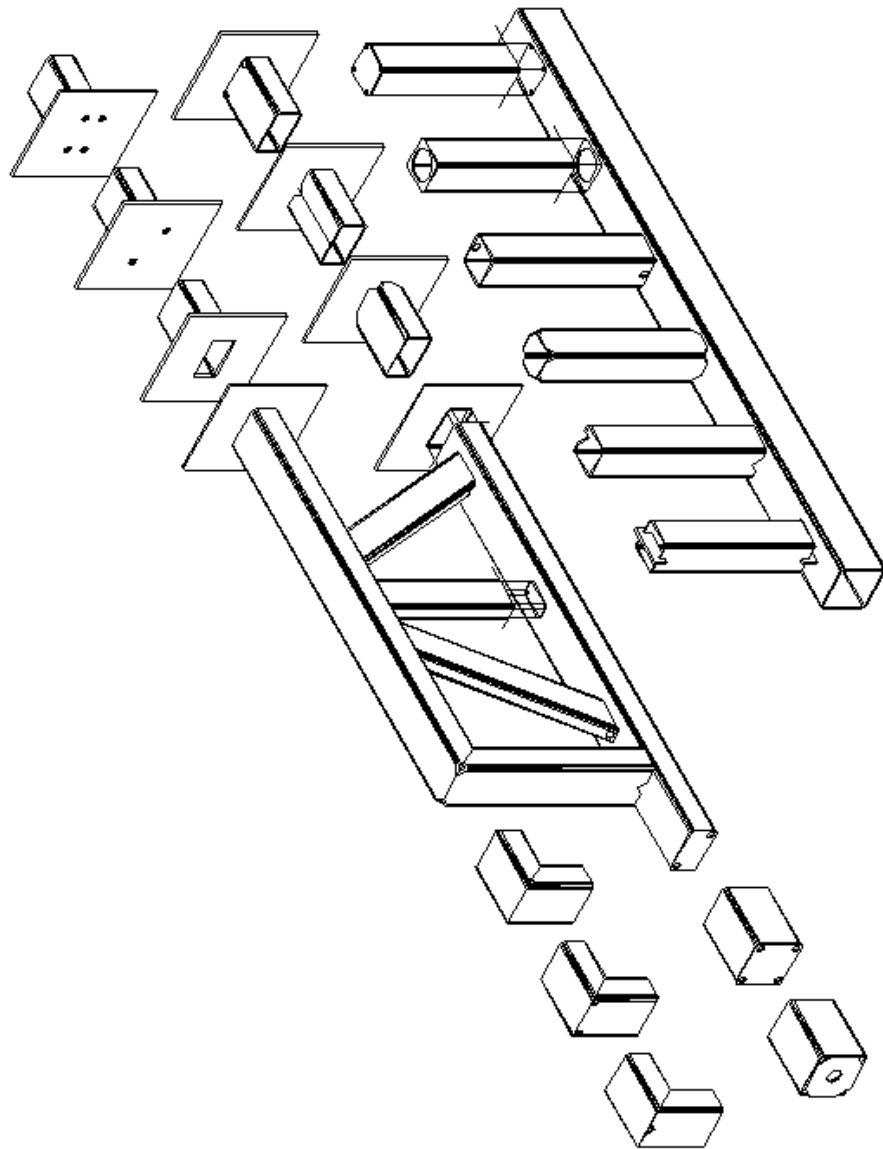
Slika 1. Primjeri izvedbi otvora za odzračivanje/ocjeđivanje na zatvorenim cijevima

Vidljivo je da su svi otvori i prodori izvedeni uz rubove varova, odnosno uz rubove zatvorenih prostora.



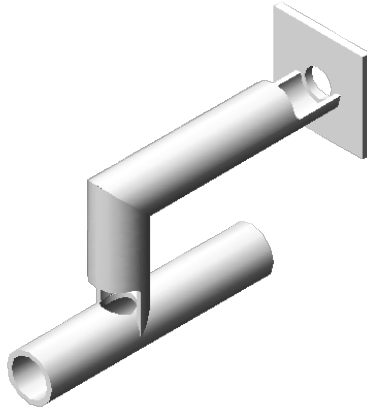
Nepravilna izvedba

Slika 2. Zatvorene cijevne konstrukcije kvadratnog presjeka

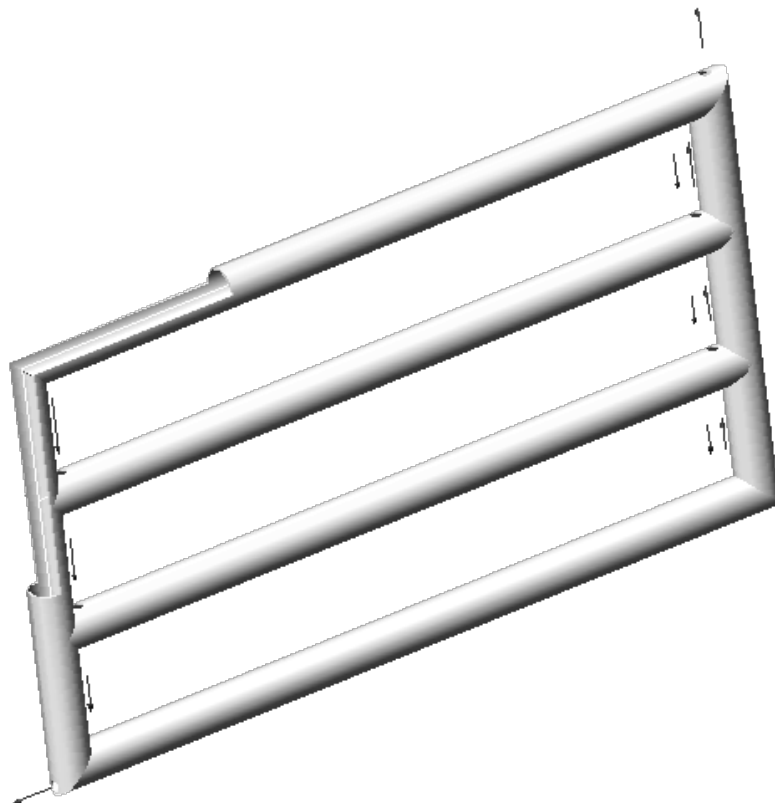


Slika 3. a; b; Zatvorene cijevne konstrukcije okruglog presjeka

a)

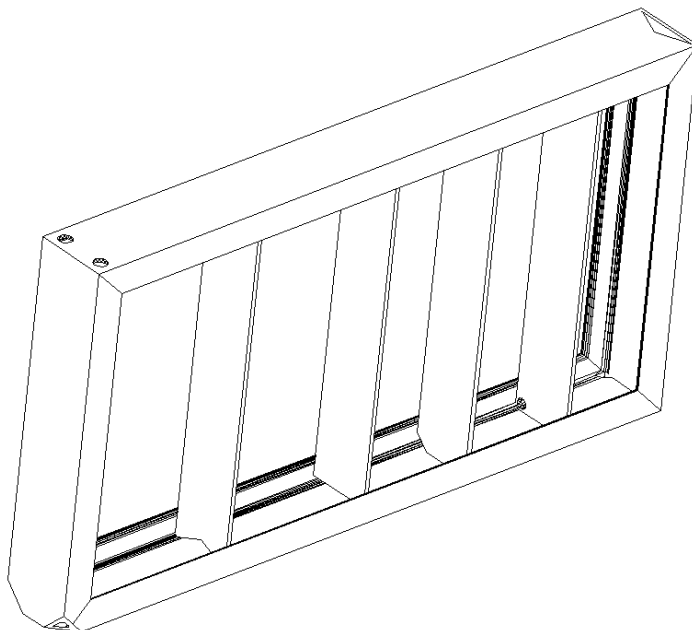


b)

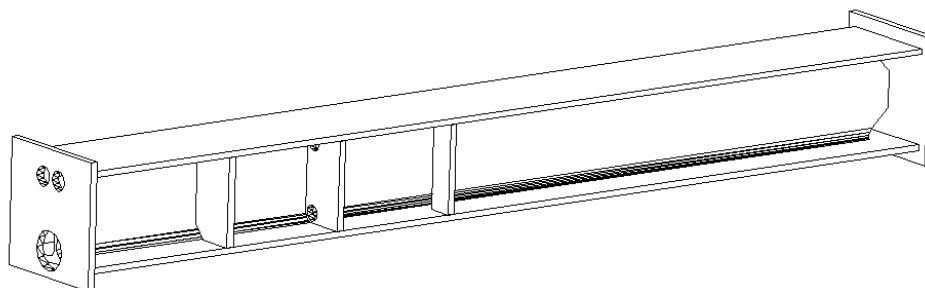


Slika 4. a, b, c, d; Primjer pravilne izvedbe otvora za odzračivanje i ocjeđivanje na čeličnim konstrukcijama

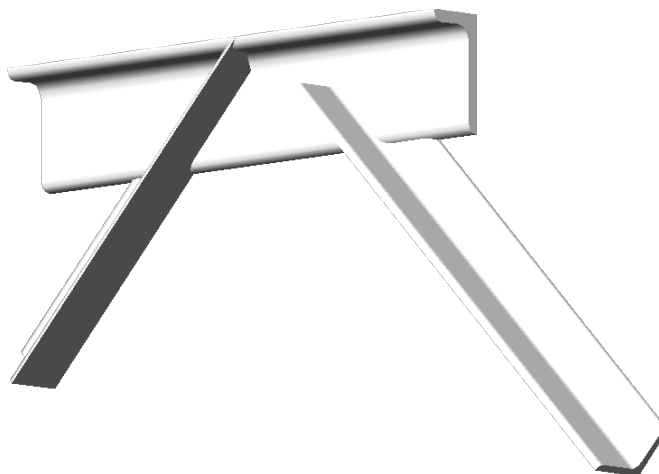
a)



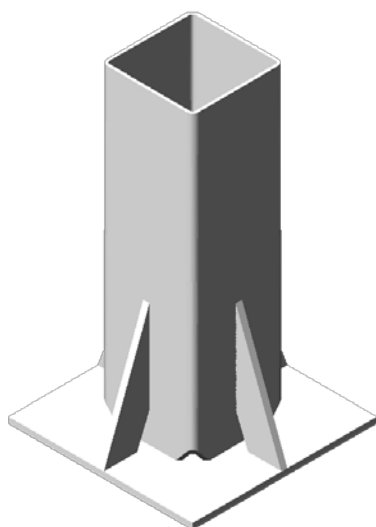
b)



c)



d)

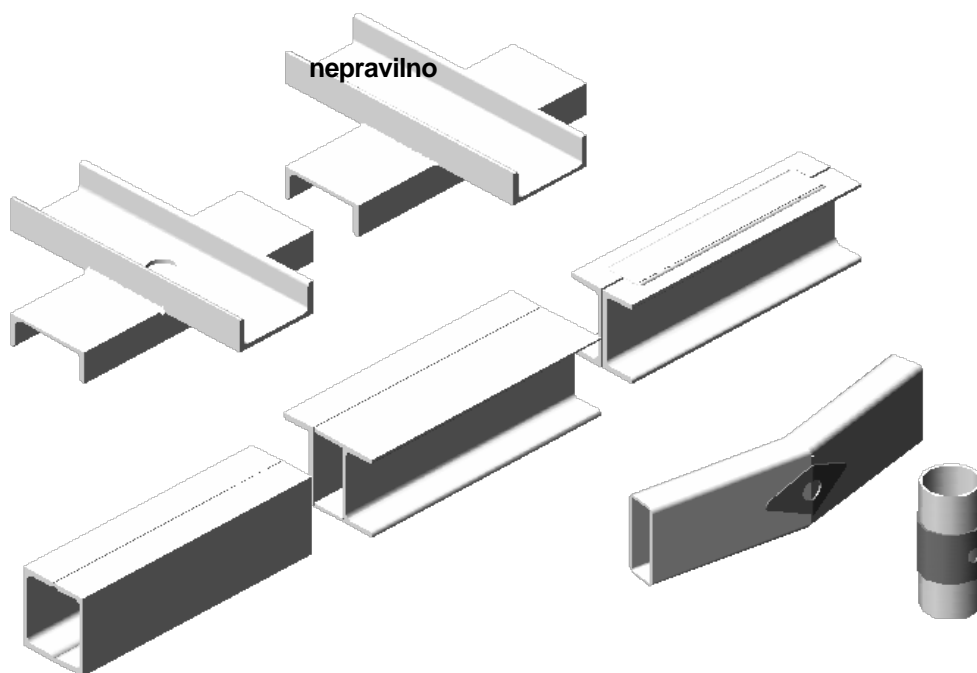


Kod većih konstruktivnih elemenata treba paziti da prilikom pocinčavanja, s obzirom na moguću veću površinu koju je potrebno pocinčati, i uvažavajući da s rastom dimenzije profila raste i gruboća površine, može doći do veće količine nastalog pepela koji mora isplivati na površinu. U skladu s tim takve elemente treba prije pocinčavanja dobro pregledati radi utvrđivanja potrebite kvalitete i podesnosti izrađenih prodora i otvora.

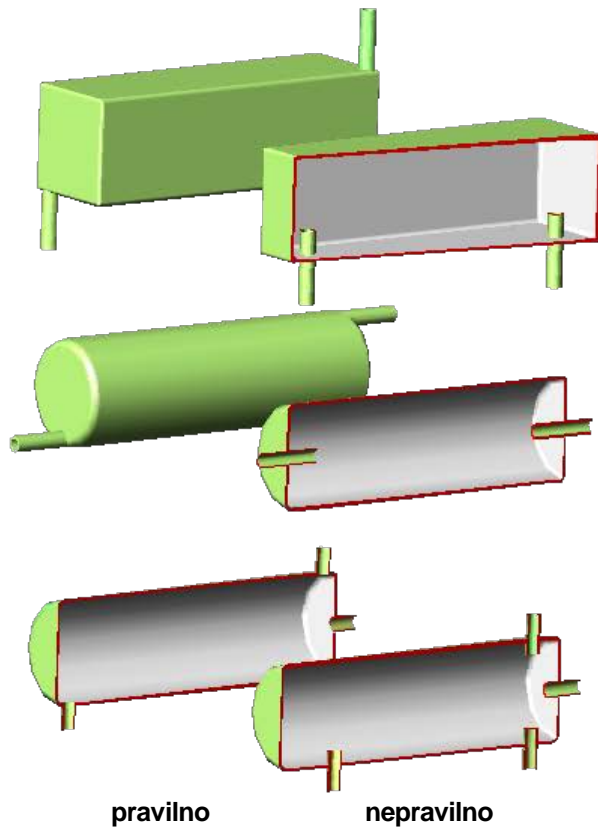
Slika 5. Primjeri pravilnih izvedbi preklopa, spojeva pomoću preklopa, i pravilnih razmaka između spojenih elemenata konstrukcija

Ovdje su prikazani samo neki od najčešćih momenata kada dolazi do preklopljenih površina i tvorbe opasnih džepova, odnosno načini na koji se osiguravaju od eksplozije.

Za razmake između pojedinih elemenata vrijedi: najmanji mogući dozvoljeni razmak između dva elementa u spoju, koji će se pocinčavati ne može biti manji od **4mm**.



Slika 6. Primjer izvedbi odzračivanja i ocjeđivanja zatvorenih posuda

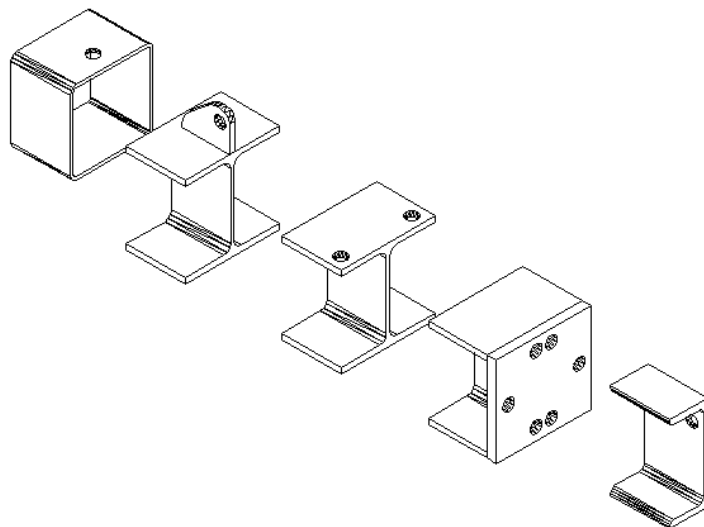


Kod zatvorenih posuda vrijedi opće pravilo razmještaja tehnoloških rupa (uz rubove krajnjih ploha zatvorenih površina). Eventualno ugrađene cijevi za ulijevanje i izlivanje isto tako moraju slijediti to pravilo uz to da krajevi tih cijevi ne smiju prelaziti u unutrašnjost posude za više od maksimalno jedne debljine stijenke cijevi. Cijevi i otvori moraju biti smješteni tako da istovremeno omogućavaju izlaz izgorjelog fluksa, dima i prašine, ali i da onemogućavaju stvaranje zračnih džepova.

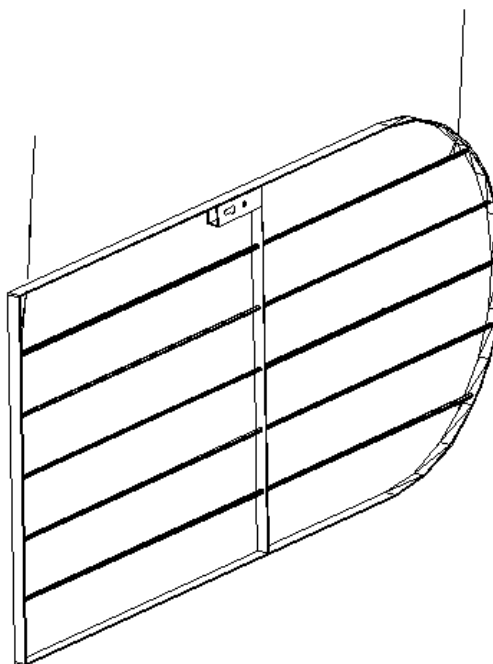
Slika 21 a; b; c; Izvedbe krajeva i definiranje načina ovješavanja proizvoda

a)

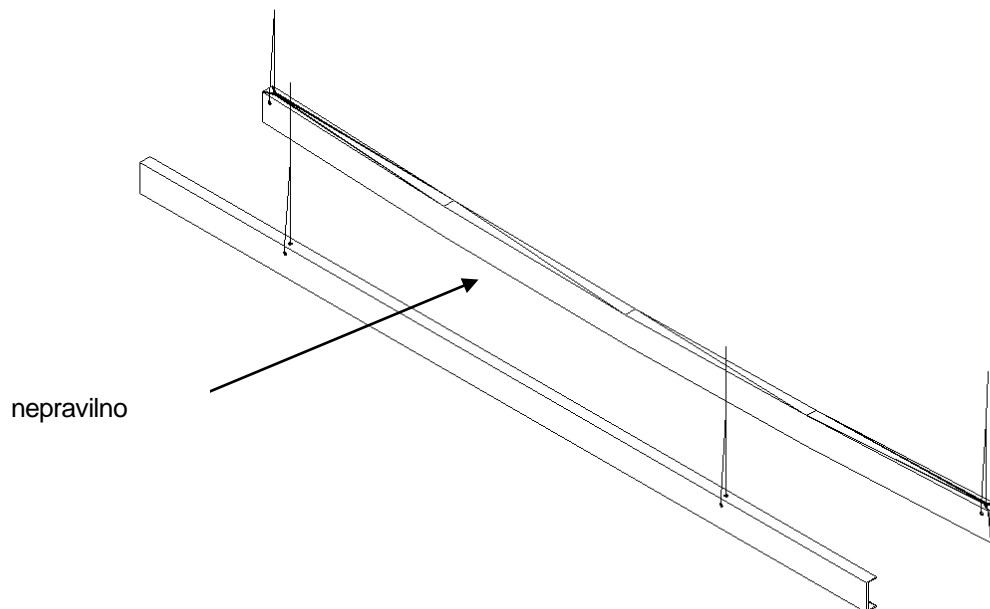
Položaj provrta za ovjes elemenata na gredu mora osiguravati čvrst i siguran prihvat, dobru manipulativnost, i što manje moguće otiske i tragove na budućoj pocinčanoj površini. Iako ti otisci ne znače lošu kvalitetu i nisu predmet reklamacije, mogu u znatnijoj mjeri narušiti estetiku proizvoda.



Vrlo je važno da se kod konstruktivno problematičnih elemenata, ili kod elemenata s vrlo velikom duljinom u odnosu na presjek, dobro odrede točke vješanja, kako tijekom pocinčavanja zbog djelovanja ne bi došlo do savijanja ili uvijanja, bilo utjecajem unutrašnjih naprezanja, ili zbog vlastite težine.



c)



Slika 22 Neki primjeri ukrućivanja radi izbjegavanja izvijanja zbog unutrašnjih napreznaja

