

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ, ПЕРЕДАВАЕМЫЕ ЗАКАЗЧИКОМ ДЛЯ ЦИНКОВАНИЯ

1. Общие требования

1.1. На стадии предварительных переговоров до заключения дополнительного соглашения (или договора) на выполнение работ по цинкованию металлоконструкций Заказчик обязан передать Подрядчику в целях определения наличия (отсутствия) технической возможности цинкования следующие документы:

- Чертеж российского производства с габаритными размерами (чертежи нероссийского производства на согласование не принимаются);
- Сертификат на металл.

1.2. Передаваемые металлоконструкции должны иметь маркировку в виде клейма (марки изделия), соответствующего марке, указанной в товаросопроводительном документе. Металлоконструкции должны передаваться пакетами (по маркам и профилю), снабженными бирками. На бирке должно быть указано наименование Заказчика, марка изделия (наименование), количество штук в пакете, общий вес пакета. Крупногабаритные изделия передаются по штучно с обязательным наличием бирки и клейма.

1.3. На цинкование принимаются металлоконструкции, изготовленные из низкоуглеродистых сталей (СТ 3 СП, 09 Г2 С, СТ 20 и др.).

1.4. Габаритные размеры элементов стальных конструкций, подлежащих покрытию, должны быть не более $Z = 12,5 \times 1,4 \times 3,2$ м.

2. Требования к конструкции изделий, подлежащих цинкованию (в соответствии с ГОСТ 9.307 – 89)

2.1. В металлоконструкциях не должно быть «карманов», закрытых полостей и воздушных мешков; все полости должны быть доступны для беспрепятственного поступления и выхода из них жидкостей, расплавленного цинка и газов.

2.2. Сварку элементов стальных конструкций следует производить встык, либо двусторонними швами, либо односторонним швом с подваркой.

2.3. Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине.

2.4. Все детали металлоконструкций должны иметь технологические отверстия (как для выполнения требований пункта 2.1., так и для подвешивания самих изделий). Технологические отверстия должны иметь диаметр 15,5-25,5 мм и быть расположены на расстоянии 30 мм от торца детали.

2.5. Расположение и целесообразность технологических отверстий должны быть согласованы с Подрядчиком

2.6. Герметичные емкости, барабаны, змеевики из труб, узлы с резьбовыми соединениями, покрытию методом горячего цинкования не подлежат.

2.7. Во избежание взрыва не допускается наносить покрытие на изделия, имеющие закрытые полости.

2.8. Полые изделия и изделия сложной формы подвергают пробному цинкованию.

2.9. Не допускается цинковать изделия со сварными соединениями в «нахлестку».

3. Требования к поверхности основного металла (в соответствии с ГОСТ 9.307 – 89)

3.1. На поверхности основного металла не допускаются:

- закатанная окалина;
- заусеницы;
- поры;
- включения (грязь, остатки абразивного материала от механической обработки);
- сварочные шлаки;
- остатки формовочной массы;
- графит;
- смазка (силикон);
- металлическая стружка;
- маркировочная краска;

3.2. Не допускаются поры, свищи, трещины наплавные сопряжения сварных швов **(зачистка швов обязательна)**.

3.3. Острые углы и кромки изделий, за исключением технически обоснованных случаев, должны быть скруглены радиусом не менее 0,3 мм.

При соблюдении вышеуказанных требований Подрядчик гарантирует нанесение покрытия методом горячего цинкования в соответствии с ГОСТ 9.307 – 89.