

Prosessbeskrivelse for DuoZink

Navn på artikkel : Prosessbeskrivelse for DuoZink Dok.nr : PR-O-01

Versjon : 1

Kapittel : 3. Prosedyrer for produksjon Registrert av : Johnny Theigmann

Utgitt dato : 28-04-2015

Dato for siste redigering : 24-10-2018 Redigert av : Johnny Theigmann

Prosessbeskrivelse for DuoZink AS

1. Metode

Vi benytter i vårt anlegg den "tørre" metoden.

2. Forkontroll

Godset kontrolleres visuelt før forzinkingen for å avdekke skjulte lommer og hulrom. Videre sjekkes godset for å avdekke flekker av maling eller fett. Skjulte hulrom "luftes" ved oppboring/brenning av hull, maling eller fett fjernes ved hjelp av malingsfjerner eller børsting med stålbørste. Detaljer med store mengder fett eller maling sendes til sandblåsing.

3. Forbehandling

I forbindelse med avfettingsprosessen benyttes Hydronet Avfetting. PH sjekkes ukentlig og skal ligge mellom 2-2,5 og justeres med Hydronet Ricarica mens utdrag erstattes med Hydronet base. Anbefalt temperatur mellom 20-30°C og godset skal stå nede mellom 5-10 minutter.

I forbindelse med syrebeiseprosessen benyttes saltsyre (HCl). Konsentrasjonen i karene sjekkes 2 ganger pr år for fastlegging av g. HCl/liter –g. Fe/liter. Det tilsettes dessuten inhibitor i badene for å unngå overbeising av godset. Beisevesken settes ny med 14% HCl.

Grenseverdier:

Fe 0 –240 gr/ltr, HCl 4 –15 %

4. Flux

Fluxbadet kjøres ved normalt på rundt 40° C. Det benyttes ferdig innkjøpt flux.

Badene sjekkes 1 gang pr. 2 uke for å fastlegge pH-verdi og Be gr. Videre kontrolleres sammensetting av 2NH₄Cl (Ammoniumklorid) og ZnCl₂ (zinkklorid) samt Fe innhold (jerninnhold) av laboratorium 2 ganger pr. år. Ved disse kontroller fastlegges det om felling av Fe er nødvendig. Felling av Fe foretas når konsentrasjonen overstiger 10 g/liter.

Normale data for sammensetting av flux i våre bad er:

Ph	= 3,5 - 5
2NH ₄ Cl	= 195 g/l
ZnCl ₂	= 230 g/l
Fe	= 1 - 10 g/l

Merk! Felling foregår automatisk i regenereringsanlegg

5. Tørrking

Alt gods tørkes i kjedetrekk tørkesone hvor godset henger fritt.

1. Forzinking

Det benyttes CH Evensen stålgrøte til zinken. Til oppvarming benyttes strøm. Temperaturen ligger mellom 450-460°C. Badets temperatur kan til enhver tid avleses på et instrument i kontrollrommet.

Zinken som benyttes er Zinical Ni 0,12% High Grade, dette er en zink med en garantert renhet på 99,95 % Zn.

Zinkbadets sammensetting kontrolleres 4 ganger pr. år av eksternt laboratorium (Boliden)

2. Avkjøling av godset

Etter varmforzinking avkjøles godset kjedetrekk kjølelinje.

3. Sluttkontroll

Godset sjekkes visuelt for eventuelle skader og det utføres mengdekontroll (antall-vekt)

Hvis ikke annet er skriftlig avtalt med kunde, skal godset tilfredstille NS-EN ISO 1461.