

Klasyfikacja konstrukcji zgodnie z wymaganiami Wytycznej DASt 022 Cynkowanie konstrukcji nośnych

		Klasa detalu		A	B	C												
		Klasa konstrukcji		Strefa ufnosci 1														
Stal	S 235	I	a ≤ 300 mm															
wysokość	każda		b > 300 ≤ 480 mm															
udarność	JR lub wyższa		c > 480 mm															
Stal	S 275	I	a ≤ 300 mm															
wysokość	h ≤ 480 mm		b > 300 ≤ 480 mm															
udarność	JR lub wyższa																	
Stal	S 275	III		Strefa ufnosci 2	Strefa ufnosci 3													
wysokość	h > 480 mm	I																
udarność	J0 lub wyższa																	
Stal	S 355	I																
wysokość	h ≤ 300 mm																	
udarność	JR lub wyższa	II																
Stal	S 355																	
wysokość	h > 300 mm do h ≤ 480 mm	II																
udarność	J0 lub wyższa																	
Stal	S 355	III																
wysokość	h > 480 mm																	
udarność	J0 lub wyższa	III																
Stal	S 420 / S 450 / S 460																	
wysokość	h ≤ 480 mm	II																
udarność	J0 lub wyższa																	
Stal	S 420 / S 450 / S 460	III																
wysokość	h > 480 mm																	
udarność	J0 lub wyższa	III																
Stal	S 420 / S 450 / S 460																	
wysokość	h > 480 mm	III																
udarność	J0 lub wyższa																	
Stopień obróbki plastycznej na zimno $\epsilon_{pl} > 2\%$ Stosunek grubości blach ($t_{max} / t_{min} > 5,0$) Kształt detalu Kratownica nie do podziału Dłuższy czas cynkowania > 27 min.		Jak strefa ufnosci 3 wg tabeli 6, każdy detal, zakres badania 100%		Kontrola procesu														

Kontrola wizualna 100% po cynkowaniu

Kontrola wizualna 100% plus losowe badanie proszkowo-magnetyczne po cynkowaniu

Kontrola wizualna 100% plus systematyczne badanie proszkowo-magnetyczne po cynkowaniu

Klasa detalu

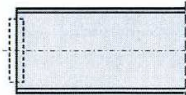
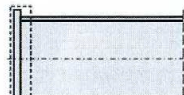
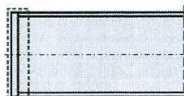


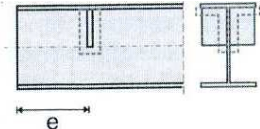
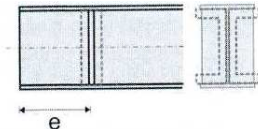
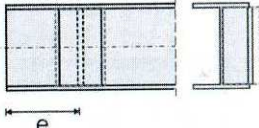
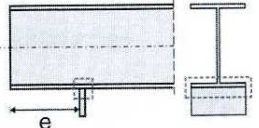
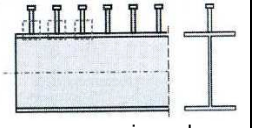
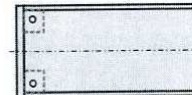
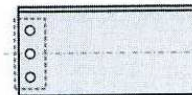

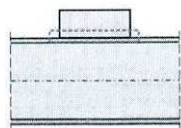
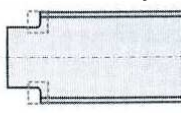
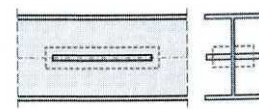
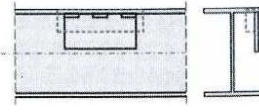
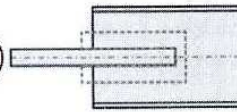
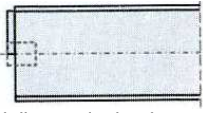
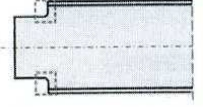

A	B	C
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>1</p> <p>Otwarty koniec dźwigara</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2a</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2b</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2c</p> <p>Pełne blachy czołowe</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>3</p> <p>Otworki wywiercone w środniku przy końcu dwuteownika o średnicy $d \geq 25$ mm</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>4</p> <p>Żebra dospawane (odstęp od krawędzi $e > h$)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>5</p> <p>Żebra dospawane (odstęp od krawędzi $e > h$)</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>6</p> <p>Żebra dospawane trójstronnie z nałożoną blachą czołową (odstęp od krawędzi $e > h$)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>7</p> <p>Dospawane stężenie poprzeczne</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>8</p> <p>Dospawane sworznie czołowe</p> </div> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>1a</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2</p> <p>Otworki wywiercone w środniku przy końcu dwuteownika o średnicy $d < 25$ mm</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>1b</p> <p>Otworki przepływowe w środniku</p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>3</p> <p>Obszar spawania blach węzłowych</p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>4</p> <p>Wycięcia w środniku $r \geq 10$ mm, $l_w < 150$ mm</p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>5</p> <p>Obszar spawania blach węzłowych w środniku</p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>6</p> <p>Obszar blach węzłowych z przerywanymi spoinami</p> </div>	<div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>1</p> <p>Obszar spawania stężeń w profilach lub rurach</p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>2</p> <p>W środniku poniżej połowy blachy czołowej</p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>3</p> <p>Wycięcia w środniku $r < 10$ mm, $l_w \geq 150$ mm</p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>obszar do kontroli</p> </div>

Tabela pokazuje typowe detale klas A- C, na których mogą wystąpić pęknięcia oraz wskazuje obszary do skontrolowania.