

MŰSZAKI LEÍRÁS

Mozgólépcső alkatrészek termikus cinkszórása

- Az előkészített anyagokat (drótkéféstisztítás) a BKV telephelyéről szükséges elszállítani.
- Az alkatrészek, munkadarabok korrózió elleni védelem érdekében igényelt felületkezelési eljárás horganyzás módszere: termikus cinkszórás.
- A kezelendő munkadarab felületkezelése, mechanikai vagy kémiai eljárással, szükség szerint az acélszerkezethöz szemcseszórással MSZ EN ISO 12944-4 szerinti SA2,5 – SA3 minőségben fémtiszta állapotra kell hozni. Az így előkészített felületet termikus cinkszórás technológiájának alkalmazásával kell bevonattal ellátni.
- Minimum 60 µm maximum 150 µm rétegvastagság szükséges. Rétegvastagságot ellenőrizni kell.
- Az alkatrészekre a horganyzás előtt, a szennyeződések eltávolításának céljából felület előkészítést, zsírtalanítást, lúgos vagy szerves oldószeres pácolást, előtisztítást kell végezni.
- A kész horganyzott alkatrészek felületei szabad szemmel vizsgálva, mentesek kell, hogy legyenek csomóktól, hólyagoktól (azaz a szilárd fémhez való kötődés nélküli, kiemelkedőterületektől), érdességtől és éles csúcsoktól (ha azok sérülést okozhatnak), valamint a bevonat nélküli területektől.
- Az alkatrészekre a bevonat egyenletes elosztású, szabvány szerinti vastagságú, megfelelő tapadású legyen.
- A kész alkatrészekre nem lehet folyósítószer maradvány, horganyvastagodás, vagy horganyhamu.
- Ha a felületkezelést követően a bevonat javítása szükséges, akkor a kijavítandó, bevonat nélküli összes terület nem haladhatja meg az alkatrész teljes felületének 0,5 %-át.

A javítandó szerelvények műszaki adatai:

- anyaguk: A50, AöC35, A44, AöC60, Tö400-05, A0 lágyacél
- egyes alkatrészek, acéllapok, lemezek 20x50 mm-től 600x1000mm-ig
- Bontott, használt anyagok lévén, horganyzás során történő sérülésből eredő kárt, nem tekintjük hibás teljesítésnek, de a hibás darab az össz súlyba nem számít bele.