

Borgeskogen – Lansering DuoZinking

30. desember 2005



Innhold:

1. Lansering nytt anlegg i Borgeskogen
2. Ny postadresse fra 1 januar 2006
3. Litt om konseptet DuoZinking
4. Konseptet ZiPoCoat allerede klart
5. Transportløsninger
6. Nye løsninger på Selbak
7. Mye skryt fra sentrifugeanlegget

Lansering av nytt anlegg i Borgeskogen

DuoZink AS har sammen med Helseth Invest AS stått for prosjektering og bygging av et helt nytt varmforzinkingsanlegg i Borgeskogen i Vestfold. Beliggenheten i Borgeskogen industriområde er helt unik - bare tre minutter fra E-18 og kun bedrifter på området.



Anlegget vil stå ferdig i februar 2006. Utformingen av anlegget er helt spesiell. Forbehandlingen foregår i et skjermet ubemannet område med fysisk avskjerming. Kranleverandøren (Demanor) har her stått for prosjektering av åk og kjedetrekk samt automatisering (PLS) av kraner. Dypeprosessen foregår helt avskjermet ved at zinkgryten bygges inn i et kammer som settes opp på zinkbadet. Kammeret har dører i begge ender som åpnes og lukkes når åket kjøres inn for dypping i kammeret. Det er vinduer i begge langsider sånn at vi har visuell oversikt over prosessen. Når reaksjonen mellom zink og stål er ferdig skyves sideveggene oppover mens operatørene gjør rent overflaten og produktene blir oksydfrie når de heises opp av zinkgryta

Ny postadresse fra 1. januar 2006

Vi flyttet inn i nye kontorlokaler vegg i vegg med det nye anlegget i Borgeskogen i romjula og ny postadresse er Borgeskogen 71, 3160 Stokke. Telefon og telefaks blir som før (tel.40003686/fax.33378494)

Litt om konseptet DuoZinking

Mottakskontroll: Stålet kontrolleres før forzinking visuelt for å avdekke skjulte hulrom og flekker av maling eller fett. Skjulte hulrom dreneres ved å bore eller brenne huller mens maling eller annet belegg fjernes med malingsfjerning, sliping eller sandblåsing. Forbehandling: For at zink skal reagere med stål er det en forutsetning at stålet er kjemisk rent. Forbehandlingen starter ved at godset avfettes i et "surt" avfettingsbad. Deretter flyttes godset over i syrebad. Syrebeising er nødvendig for å fjerne oksider (rust, glødeskall) på ståloverflaten. I forbindelse med beiseprosessen benyttes saltsyre HCL. Syrebadet er tilsatt inhibitor (sparebeis) for å unngå overbeising av godset samt dempe avdamping fra karene.

Flux: Fluxbad er nødvendig for å hindre at stålet korroderer etter syrebeising og for at stålet skal reagere med zinken.

Tørking: Alt gods tørkes i tørkegrøp før varmforzinking.

Forzinking: stålet dyppes i flytende zink ved ca 460°C.

Duppetid fra 2-8 minutter.

Avkjøling: stålet avkjøles hengende på et kjedetrekk til det er håndterbart.

Sluttkontroll: Godset sjekkes visuelt for eventuelle feil. Feil repareres iht. NS-EN ISO 1461.

Stikkprøvekontroll utføres med hensyn til beleggtykkelse ($\mu\text{m} - \text{g}/\text{m}^2$).

For gods hvor spesielle krav ikke foreligger fra kunde skal beleggtykkelse være NS-EN ISO 1461. Sertifikat på beleggtykkelse utstedes ved avtale med kunde.

FIRMA	DuoZink A/S			
DATE	Borgeskogen		NR	71
POSTADRESSE	3160	BY	Stokke	
TELEFON	40 00 36 86	FAX	33 37 84 94	
EMAIL	Post@DuoZink.no			
Forzinkelser fra				

Konseptet ZiPoCoat er klart

ZiPoCoat er betegnelsen for kombinasjonen varmforzinking og pulverlakk. Prosessen er utviklet i samarbeid med Rogaland Pulverlakk AS og under gitte betingelser kan vi gi opp til 15 års garanti mot avflassing. Det vil også være mulig å angi hvilken finish-klasse man ønsker på sluttresultatet. Vi tilbyr også pulverlakkering av varmforzinket stål utenom dette konseptet og vi tilbyr våtlakkering av varmforzinket stål.

Transportløsninger

Vi skreddersyr transportløsninger etter behov.



Nye løsninger på Selbak

Vi har gjort to store forandringer. Den ene gjelder ordregistrering og planlegging. Vi veier og tar bilder av alle ordreer ved mottak og etter at det er ferdig. Deretter legger vi alt inn i planleggingssystemet og har full oversikt til enhver tid. Det andre gjelder logistikken i selve produksjonshallen. Vi har gått over til å kjøre med flere heng noe som gjør at produksjonen i zinkgryta går kontinuerlig og har dermed øket kapasiteten vesentlig samtidig som vi kjører ordrene komplette og samlet gjennom prosessen.



Mye skryt fra sentrifugeanlegget

Vi får stadig tilbakemelding fra kunder som er fornøyde med kvaliteten på det vi kjører i høytemperatur sentrifugeanlegget på Stokke. Her kjører vi alt fra klammer, bolter og typisk smågods til stykkgods som krever spesiell finish.

Grytestørrelser

Selbak: L*B*HL=7200*1300*1600 mm)

Borgeskogen: L*B*H=9000*1400*2200 mm)

Stokke (høytemperatur): L*B*H=1000*500*700 mm)

Vi er medlem av

