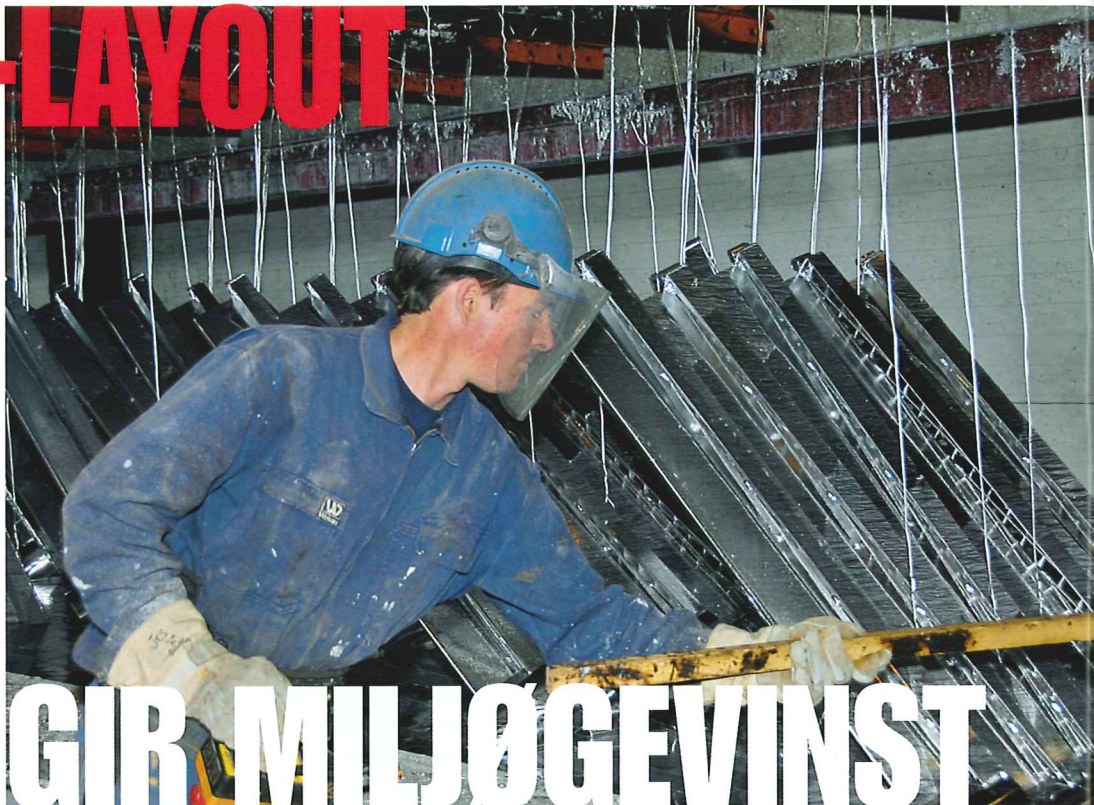


NY VZ-LAYOUT

I mai besøkte jeg bedriften Duozink. For litt over et år siden startet de opp i nye lokaler på Borgeskogen industriområde i Vestfold. En av utfordringene ved varmforsinking er røyken som kommer fra gryta når godset senkes ned i den varme sinksmelten. Dette har Duozink løst ved å bygge inn sinkgryta og filtrere den sinkholdige røyken, fortalte daglig leder i bedriften, Bjarne Kihle.



GIR MILJØGEVINST

Tekst og bilder

I Erik Bang
I erikbang@online.no

SKJERMET DYPPING

En typisk layout for sinkanlegg har gjennom mange år vært at godset kommer inn i den ene enden av bygget, går

gjennom forbehandlingen, ned i sinkgryta og ut i den andre enden.

– En ulempe med denne løsningen er at det er vanskelig å fange opp røyken fra den åpne gryta, forklarte Bjarne Kihle. I det nye bygget la vi derfor gryta langs en vegg og bygget dyppesonen inn i et kammer.

Ute i verkstedet fikk jeg se den nye gryta. Den var ni meter lang og bygget inn i et kammer med en dør på hver side som kunne heves og senkes. Et åk med gods var inne i kammeret, og gjennom et vindu fulgte vi med mens delene ble senket ned i sinken. Det freste og kokte og den glohete sinken sprutet rundt, mens vi sto godt skjer-

met for både sprut og røyk.

Etter at alt var dekket av sink sluttet det å koke og sinksmelten roet seg. Dørene gled opp, og de to operatørene begynte forsiktig å stryke bort aske som hadde lagt seg på overflaten.

HELAUTOMATISERT

Vi gikk videre inn i forbehandlingsrommet som lå avskjermet fra de andre lokalene. Selv om flere av karene inneholdt saltsyrebeis, var det lite syrelukt. Det kommer blant annet av at karene har

push-pull-avsug – luft blåses inn i den ene enden og suges ut i den andre.

Forbehandlingen er ubemannet og normalt er det ikke folk i dette rommet. Anlegget er automatisert og en PLS-styrt traverskran flytter åkene med gods fra avfetting til beising, fluksing og tørking.

Duzink bruker et surt avfettingsbad og herfra går godset rett over i saltsyrebeisen uten skylling. Etter beising er det skylling og deretter fluksing og tørking.



T.v.: Daglig leder Bjarne Kihle viste rundt i det nye anlegget. Salgssjef Johnny Teigmann til høyre.

T.h.: Det er god plass til å ta i mot varene utenfor det nye bygget.





Over.: Den helautomatiserte forbehandlingen ligger i et eget rom avskjermet fra det øvrige produksjonslokalet.

Karene er av betong og belagt med glassfiberarmert plast og står i en støpt katastrofegrop.

FILTRERER LUFTEN

Vi gikk opp en etasje og inn i ventilasjonsrommet med luftbehandlingsutstyret. Hit kommer luften fra sinkgryten som suges ut gjennom fem ventiler i taket på ovnen. Lufta går inn på et gigantisk filter som veier over 6 tonn. Det har 240 filterposer som er 8 meter lange og har et samlet filterareal på ca 300 kvadratmeter. Det som filtreres ut er sinalsalter som haver i store sekker og gjenbru-

kes i prosessen.

MANGE PRODUKTER

– Vi varmforsinker alt fra trapper, rekkverk og gjerdemateriell til støyskjermstolper og utstyr til småbåthavner, fortalte Kihle. I disse dager er vi blant annet i gang med et stort prosjekt til Lysaker stasjon.

På spørsmål om noe av dette pulverlakeres, fikk jeg vite at de i fjor fikk pulverlakkert ca 5 % av det de forsinker. Etterspørselen etter pulverlakkert sink er økende. Mange ønsker et farget alternativ med enda lenger levetid enn det sinken har. I samarbeid med Rogaland Pulverlakk leverer DuoZink et kombinasjonsbelegg av sink og pulver under navnet ZiPoCoat.



T.v.: På hver side av sinkgryten er det store dører som kan heves og senkes og som skjermer for dyppesonen.

TILSETTER NIKKEL

Stålets innhold av silisium byr på helt spesielle utfordringer for de som forsinker. Når vekstprosenten av silisium pluss fosfor ligger mellom 0,03 og 0,14 er stålet i det som på fagspråket kalles "Sandelinområdet". Med slikt stål kan det oppstå ukontrollert vekst i sinktykkelsen under dyppingen og beleggtykkelsen kan bli ekstremt høy. Ulike tiltak for å motvirke dette er forsøkt uten godt resultat. Ved DuoZink har de begynt å tilsette små mengder nikkel som har vist seg å ha god effekt, opplyste Bjarne Kihle.

T.v.: Godset henger på store åk gjennom prosessen. Her er ferdig forsinket gods under avkjøling.

T.h.: Det er store dimensjoner på filterne som renses røyken. Sinalsaltene som skilles ut samles i sekker og gjenbrukes i prosessen.

DuoZink AS

DuoZink AS har 20 ansatte i bedriften på Borgeskogen der de også har administrasjonen til bedriftens to andre avdelinger.

Den ene avdelingen ligger i Stokke der de har anlegg for høytemperaturforsinking av sentrifugegods. Den andre avdeling er i Sellebakk i Østfold. Her har de en gryte på 7 meter.

Bak DuoZink AS står Helseth Invest AS og Duo Holding.

