

Dokumentnavn: Prosessbeskrivelse for DuoZink AS Borgeskogen		Dok.nr: PR-O-01	Versjon: 2
Kapittel: 3. Prosedyrer for produksjon	Revidert av:	Utgitt dato: 28/04/2015	Dato sist revidert:

Prosessbeskrivelse for DuoZink AS Borgeskogen

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 syrebeiseprosessen benyttes saltsyre (HCl). Konsentrasjonen i karene sjekkes 1 gang annen hver måned 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 $2\text{NH}_4\text{Cl}$ (Ammoniumklorid) og ZnCl_2 (zinkklorid) samt Fe innhold (jerninnhold) av laboratorium i Belgia 4 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
$2\text{NH}_4\text{Cl}$	= 195 g/l
ZnCl_2	= 230 g/l
Fe	= 1 - 10 g/l

5. Tørking

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 min. 6 ganger pr. år av eksternt laboratorium.

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.