

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ, ПЕРЕДАВАЕМЫЕ ЗАКАЗЧИКОМ ДЛЯ ГОРЯЧЕГО ЦИНКОВАНИЯ

1. Общие требования

- 1.1. На стадии предварительных переговоров до заключения дополнительного соглашения (или договора) на выполнение работ по цинкованию металлоконструкций Заказчик обязан передать Исполнителю в целях определения последним наличия (отсутствия) технической возможности цинкования следующие документы:
- Чертеж российского производства с габаритными размерами (чертежи нероссийского производства на согласование не принимаются);
 - Сертификат на металл.
- 1.1. Передаваемые металлоконструкции должны иметь маркировку в виде клейма (марки изделия), соответствующего марке, указанной в товаросопроводительном документе. Металлоконструкции должны передаваться пакетами (по маркам и профилю), снабженными бирками. На бирке должно быть указано наименование Заказчика, марка изделия (наименование), количество штук в пакете, общий вес пакета.
- 1.2. На цинкование принимаются металлоконструкции, изготовленные из низкоуглеродистых сталей (СТ 3 СП, 09Г2С, СТ 20 и др.).
- 1.3. Габаритные размеры элементов стальных конструкций, подлежащих покрытию, должны быть не более $Z = 12,5 \times 1,4 \times 3,2$ м.

2. Требования к конструкции изделий, подлежащих цинкованию (в соответствии с ГОСТ 9.307-2021)

- 2.1. В металлоконструкциях не должно быть «карманов», закрытых полостей и воздушных мешков; все полости должны быть доступны для беспрепятственного поступления и выхода из них жидкостей, расплавленного цинка и газов.
- 2.2. Сварку элементов стальных конструкций следует производить встык, либо двусторонними швами, либо односторонним швом с подваркой.
- 2.3. Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине.
- 2.4. Все детали металлоконструкций должны иметь технологические отверстия (как для выполнения требований пункта 2.1., так и для подвешивания самих изделий). Технологические отверстия должны иметь диаметр 15,5-25,5 мм и быть расположены на расстоянии 30 мм от торца детали.
- 2.5. Расположение и целесообразность технологических отверстий должны быть согласованы с Исполнителем (утверждены специалистами ЦГЦ) до заключения сторонами дополнительного соглашения (или договора).

2.6. Герметичные емкости, барабаны, змеевики из труб, узлы с резьбовыми соединениями, покрытие методом горячего цинкования не подлежат.

2.7. Во избежание взрыва не допускается наносить покрытие на изделия, имеющие закрытые полости.

2.8. Полые изделия и изделия сложной формы подвергаются пробному цинкованию.

3. Требования к поверхности основного металла (в соответствии с ГОСТ 9.307-2021)

3.1. На поверхности основного металла не допускаются:

- закатанная окалина;
- заусенцы;
- поры;
- включения (грязь, остатки абразивного материала от механической обработки);
- сварочные шлаки;
- остатки формовочной массы;
- графит;
- смазка (силикон);
- металлическая стружка;
- маркировочная краска.

3.2. Не допускаются поры, свищи, трещины наплавные сопряжения сварных швов **(зачистка швов обязательна)**.

3.3. Острые углы и кромки изделий, за исключением технически обоснованных случаев, должны быть скруглены радиусом не менее 0,3 мм.

При соблюдении вышеуказанных требований Исполнитель гарантирует нанесение покрытия методом горячего цинкования в соответствии с ГОСТ 9.307-2021.

ИСПОЛНИТЕЛЬ

ЗАКАЗЧИК

ООО ПТК «Уралспецсталь»

Бусыгин М.В.