

свойств протекторного слоя. Каждый метод получения цинкового покрытия имеет свои возможности и свои ограничения в применении.

Крупные металлоконструкции можно защищать от коррозии методами горячего цинкования или термодиффузионным цинкованием. Но ТДЦ более ограничено габаритами изделий. Данный способ экономически нецелесообразен при цинковании больших площадей и объемов обрабатываемых поверхностей. Учитывая, что срок службы защитного покрытия прямо пропорционален его толщине, горячее цинкование предпочтительнее, поскольку при ТДЦ можно получить покрытие до 110 мкм. Также недостатком этого способа является то, что при малых толщинах покрытия (до 30 мкм) на изделиях появляется бурый налет – результат выхода ионов железа. Производительность ТДЦ значительно ниже, чем при горячем способе.

Крепеж, закладные и другие сложноформованные детали с развитой поверхностью, детали из высокопрочных

и пружинных сталей цинкуют только термодиффузионным способом.

«Холодное» цинкование является лакокрасочным покрытием, которое относится к классу цинк-наполненных эмалей на основе органических смол. Преимуществом этих эмалей является присутствие в покрытии цинка, который способствует «заживлению» микротрещин и пор, возникающих при воздействии окружающей среды, за счет продуктов коррозии цинка. Но в данном случае покрытие значительно уступает другим методам цинкования стойкостью к механическим воздействиям, поскольку при горячем цинковании или термодиффузии протекают процессы взаимной диффузии железа и цинка.

Для использования «холодного» цинкования необходима тщательная подготовка поверхности перед нанесением покрытия для обеспечения требуемой адгезии. В данном случае превалирует ручной труд, причем как при подготовке поверхности, так и при нанесении покрытия. Время полного высыхания покрытия – 24 часа, нанесение следующего слоя для достиже-

ния требуемой толщины возможно спустя сутки.

Поэтому каждый способ цинкования имеет полное право на существование, в зависимости от поставленных задач и конкретного продукта.

Сергей Марутьян:

– Для долговременной защиты от коррозии стальных конструкций и изделий, как правило, используют цинковые покрытия, нанесенные погружением в расплав (горячее цинкование). В последнее время в России большой интерес проявляется к технологии нанесения цинковых покрытий термодиффузионным насыщением поверхности стальных изделий цинком при изотермической выдержке в порошковых смесях. Этот способ ошибочно получил наименование «термодиффузионное цинкование». Все способы нанесения покрытий диффузионного типа можно называть термодиффузионными, так как формирование этих покрытий осуществляется за счет высокотемпературного диффузионного взаимодействия металла основы с металлом



**ТОЧИНВЕСТ
ЦИНК**

ГОРЯЧЕЕ ОЦИНКОВАНИЕ МЕТАЛЛА

ООО «ТОЧИНВЕСТ ЦИНК» – завод горячего оцинкования в Рязани, имеющий два современных цеха оцинкования, позволяющих качественно выполнять работы в минимальные сроки.

- Современное импортное оборудование немецко-австрийской фирмы KVK KOERNER и чешской фирмы EKOMOR
- Качество покрытия в соответствии с ГОСТ 9.307-89
- Две ванны горячего оцинкования размерами 7×1,5×2,2 м и 13×1,8×3,2 м
- Производственная мощность предприятия составляет 6000-7000 тонн оцинкованной продукции в месяц
- Удобная транспортная доступность и складская территория до 5000 тонн продукции
- Комплектация и доставка грузов клиентам по всей России





КАЧЕСТВО, КОТОРОМУ ДОВЕРЯЮТ!

ООО «Точинвест Цинк»
Рязань, ул. Привокзальная, 52
тел. +7 (4912) 29-34-01, 29-34-20
e-mail: zinc-office@tochinvest.ru
zakaz@tochinvest.ru
www.t-zinc.ru

ЗАО «Точинвест» – производство барьерных ограждений и металлоконструкций дорожной инфраструктуры www.tochinvest.ru

ООО «Точинвест установка» – установка дорожных и мостовых ограждений www.tochinvest.ru

ООО «Сталь Технолоджи» – сварной и прессованный решетчатый настил www.st-rzn.ru

ООО «Туборус» – гофрированные трубы, подземные резервуары для воды SPIREL www.tuborus.ru