

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ****НА ПЕРЕДАЧУ ЗАКАЗЧИКОМ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ НА ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ  
В ООО «АК БАРС МЕТАЛЛ»**

Перед заключением договора на выполнение работ по цинкованию металлоконструкций в ООО «Ак Барс Металл» Заказчик обязан выполнить следующие требования Подрядчика:

1. Подетальные чертежи российского производства (чертежи нероссийского производства на согласование не принимаются);
2. Каждая партия стальной продукции сопровождается спецификацией, в которой указан химический состав стали и копией сертификата качества на металлопрокат с печатью организации.
3. Перед отправкой груза в ООО «Ак Барс Металл» внимательно осмотреть сырье на предмет его соответствия «Требованиям к цинкуемым изделиям» в соответствии с ГОСТ 9.307-89.
4. Горячему цинкованию подвергаются конструкции, изготовленные из стали, содержащей: углерода – не более 0,25%, кремния – до 0,37% (предпочтительно менее 0,25% , так как при цинковании конструкций с содержанием кремния свыше 0,25% при полном сохранении защитных свойств возможно ухудшение внешнего вида оцинкованной поверхности) и относительно малым содержанием легирующих элементов. Наиболее предпочтительны следующие марки сталей:
  - стали обычного качества по ГОСТ 380-94 (от Ст0 до Ст4сп);
  - прокат сортовой из качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050-88 (до стали 25 включительно);
  - прокат из строительных сталей по ГОСТ 27772 -88 (стали С235, 245, 255, 275, 285, 345Т, 375Т);
5. Цинкование конструкций из легированной стали не допускается.
6. Изделия из чугуна всегда подвергаются пробному цинкованию, при этом качество покрытия согласовывается с заказчиком.
7. На поверхности основного металла не допускаются: закатанная окалина, поры, включения, сварочные шлаки, остатки формовочной массы, графит, средства временной противокоррозионной защиты, маркировочная краска, металлическая стружка, смазочно-охлаждающие жидкости с силиконовыми маслами, остатки бумажных ярлыков, следы спрея для защиты от сварочных брызг, заусенцы.
8. В конструкциях не рекомендуется использовать стали различного химического состава.
9. Конструкция не должна превышать размеров: 13500мм – длина, 1600мм – ширина, 2700мм высота.
10. В чертежах обязательно указывать массу деталей и узлов. Максимальная масса одной детали не может превышать 7 200кг.
11. Полые изделия, изделия с большой протяженностью сварных швов, изделия сложной формы, изделия из разного типа проката, изделия из тонкостенного проката (до 2 мм) должны подвергаться пробному цинкованию, при этом качество покрытия и изделия согласовываются сторонами дополнительно.
12. В конструкциях 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.
13. Расположение, размеры и целесообразность технологических отверстий должны быть согласованы и утверждены специалистами ООО «Ак Барс Металл» до заключения сторонами договора.
14. Диаметр технологических отверстий должен быть не менее 10 мм.
15. При цинковании изделий с различающейся толщиной используемого металла возможна деформация металлоизделий вплоть до разрушения. Сборка и сварка металлоконструкций должна производиться при режимах, обеспечивающих отсутствие внутренних и термических напряжений в изделиях.

16. Во время процесса горячего цинкования погружением в расплав с температурой 440-460° снимаются напряжения в основном металле, что может вызвать деформацию (поводку) металлоконструкций, поэтому проектная документация должна предусматривать специальные конструктивные решения, учитывающие специфику горячего цинкования, с целью предотвращения деформаций конструкции и разрушения сварных швов.
17. Расстояние между параллельными поверхностями конструкции – не менее 3-4 мм.
18. Радиус гибки – не менее трех толщин материала.
19. Сварку элементов конструкции следует производить встык либо двухсторонним швом, либо односторонним швом с подваркой.
20. Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине, желательна сварка в среде углекислого газа.
21. Не допускаются поры, свищи, трещины, шлаковые включения, наплавные сопряжения сварных швов. Зачистка швов обязательна, желательна пескоструйная обработка поверхности (производится Заказчиком).
22. Не допускаются острые кромки и углы, заусенцы. Острые кромки притупить не менее 0,5 мм.
23. Резьбовые соединения после цинкования подлежат калибровке Заказчиком. В зоне резьбы толщина покрытия не регламентируется.
24. Толщина покрытия изделия по согласованию с Заказчиком в зависимости от марки стали, толщины и профиля материала составляет от 40 до 200 мкм. При изготовлении металлоконструкций из металла с различающейся толщиной и химическим составом толщина покрытия может различаться. Также возможны различия во внешнем виде металлоконструкций.
25. Металлоконструкции поставлять пакетами по маркам и профилю, снабженные биркой. Маркировка изделий должна обеспечивать идентифицируемость металлоизделий после цинкования. На бирке обязательно должна быть указана марка стали.
26. Оцинкованные металлоконструкции необходимо хранить в условиях, предотвращающих образование «белой коррозии». Наличие «белой коррозии» не является гарантийным случаем на оцинкованные изделия.
27. При наличии особых требований, отличающихся от требований ГОСТ 9.307-89 к толщине покрытия, сохранению геометрии изделий, короблению и т.д. исполнитель должен быть о них уведомлен до начала производства работ.
28. Все поставляемые на цинкование конструкции увязываются по грузовым местам или упаковываются в тару, обеспечивающую механизированную разгрузку, погрузку, снабжены бирками с номером договора и обозначением Заказчика, наименованием и количеством отгруженных марок. К конструкциям должны быть приложены сертификат и накладная, в которой в обязательном порядке указывается: номер договора, наименование отгруженных марок, количество штук, вес одной штуки, общий вес.
29. Цена на предоставление услуги устанавливается при условии, что хим. состав продукции находится за пределами пика кривой Санделина (содержание кремния должно быть меньше 0,06% или больше 0,12% при минимальном содержании фосфора). В противном случае цена устанавливается на основании фактического расхода цинка.

При соблюдении данных требований Подрядчик гарантирует нанесение покрытий методом горячего цинкования в соответствии с ГОСТ 9.307-89.