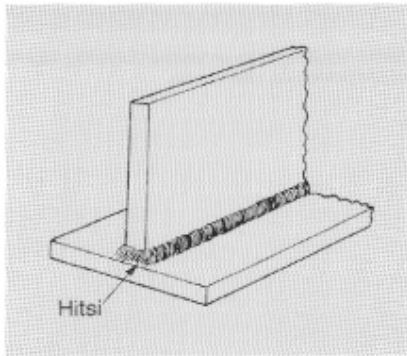


Hitsaus

Hitseissä ei saa olla reikiä, jotka aiheuttavat happopesäkkeitä.

Molemmilta puolilta suoritettava pienahitsaus on päätettävä yli toisen sauman, niin että happo ei pääse tunkeutumaan mahdolliseen rakoon, kuva 1. Hitsausmenetelmät, joissa ei synny kuonaa, kuten MIG - hitsaus, ovat suositeltavia. Jos käytetään päällystettyjä hitsauspuikkoja, kuona on poistettava hitseistä hiekkapuhaltamalla. Hitsauskuona ei lähde pois peittauksessa ja se aiheuttaa mustia sinkittömiä täpliä kuumasinkityksessä

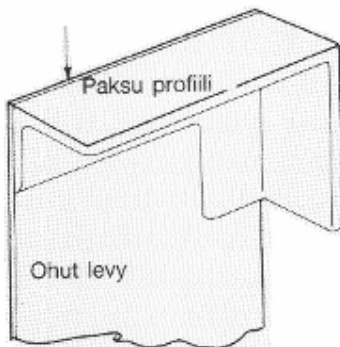


Kuva 1. Päätä hitsi toisen päälle niin, että se on tiivis. Limiliitoksien väliin jäävä rako ei sinkity. Kosteuden vaikutuksesta rakoon jääneet suolat ja vesi ruostuttavat teräksen, aiheuttaen ruoste valumia.

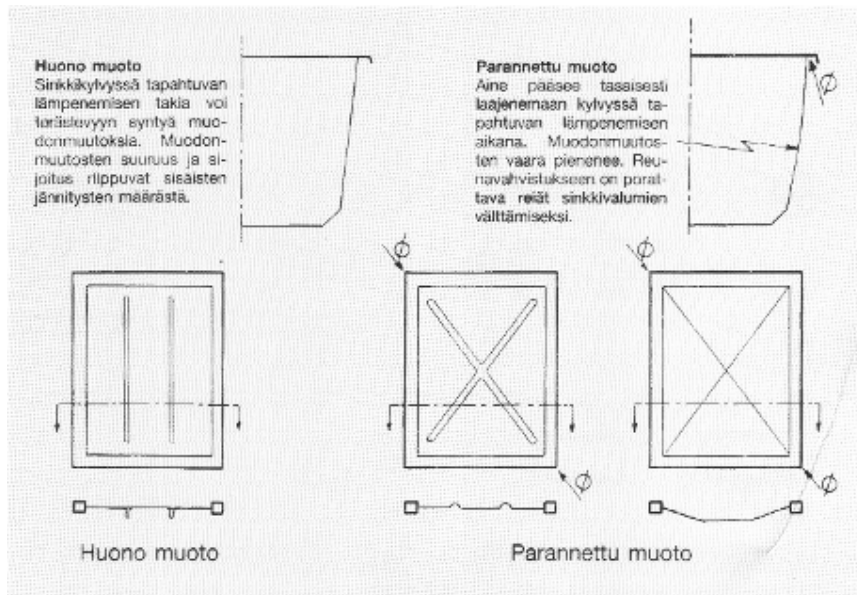
Vältä rakenteiden muodonmuutoksia

Vältä yhdistämästä samaan kappaleeseen osia, joiden ainevahvuudet ovat kovin erilaiset, ks. kuva 2.

Kuumeneminen sinkki kylvyssä tapahtuu epätasaisesti ja rakenne voi vetää. Pitkiä, hoikkia rakenteita tulee välttää. Vältä ohutlevyjen, aine- paksuus 3.. 4 mm, suuria tasopintoja, ks. kuva 3. Tällaiset rakenteet voivat vetää. Jos mahdollista pitää rakenne muotoilla siten, että hitsaus voidaan suorittaa symmetrisesti painopisteakseliin nähden. Hitsausjärjestys suunnitellaan siten, että jännitykset tulevat niin vähäisiksi kuin mahdollista.



Kuva 2. Älä hitsaa yhteen kovin eri ainevahvuisia osia. Rakenne voi vetää sinkkikylvyssä tai jäähtytyksessä eriaikaisen lämpenemisen ja jäähtymisen johdosta



Kuva 3. Esimerkkejä jäykistämisestä tasopintojen muodonmuutosten pienentämiseksi