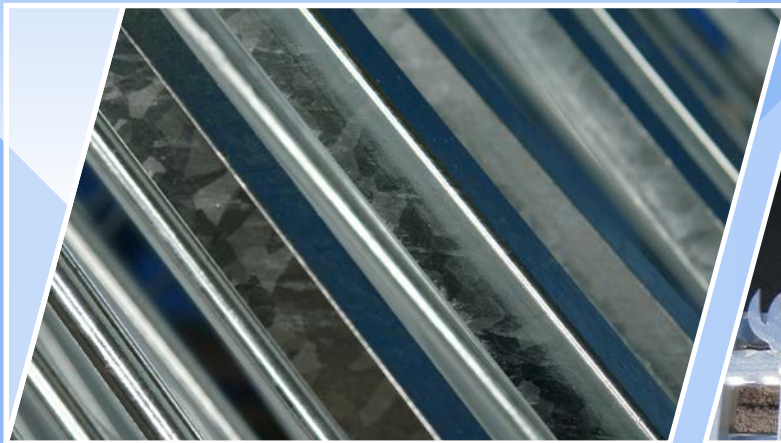


GILLMET

CYNKOWNIA OGNIOWA



CYNKOWANIE OGNIOWE

CYNKOWANIE OGNIOWE

GILLMET Sp. z o.o. - CYNKOWANIE OGNIOWE w najwyższej jakości według normy PN-EN ISO 1461

Cynkowanie ogniowe jest najskuteczniejszą metodą zabezpieczania stali przed korozją. Jest to proces, w wyniku którego na powierzchni wyrobów stalowych zostaje wytworzona powłoka stopowa cynku, która tworzy metaliczną trwałą warstwę, zarówno po zewnętrznej jak i wewnętrznej stronie, np. profile zamknięte lub rury. Wytrzymałość korozyjna stali ocynkowanej ogniowo sięga kilkudziesięciu lat.

Aby uzyskać powłokę cynkową o najwyższej jakości, należy właściwie przygotować konstrukcję stalową do procesu cynkowania ogniowego oraz użyć stali o właściwym składzie chemicznym. Proces cynkowania ogniowego przebiega w temperaturze około 450°C, tak więc na elementy stalowe oddziałuje wysoka temperatura. Należy również zwrócić uwagę na właściwe wykonanie otworów technologicznych, celem odpowietrzenia konstrukcji w kąpeli cynkowej. Wszelkie informacje dotyczące właściwego przygotowania elementów przeznaczonych do cynkowania ogniowego, znajdziecie Państwo na naszej stronie internetowej www.ocynk.pl w zakładce „zasady przygotowania konstrukcji”. Więcej informacji można uzyskać od pracowników naszego działu technicznego, którzy chętnie odpowiedzą na Państwa pytania. Rozpoczynając z nami współpracę, dajemy naszym Klientom pewność, że uzyskana powłoka cynkowa będzie najwyższej jakości.

CO NALEŻY ZROBIĆ, ABY UZYSKAĆ POWŁOKĘ CYNKOWĄ O NAJWYŻSZEJ JAKOŚCI:

- Prześlij rysunki konstrukcji do GILLMET zanim wykonasz konstrukcję.
- Zapoznaj się z zaleceniami GILLMET na stronie internetowej.
- Jeżeli masz wątpliwości jak przygotować konstrukcję do procesu cynkowania, skontaktuj się z działem technicznym GILLMET.

NAJCZĘSTSZE BŁĘDY W WYKONANYCH KONSTRUKCJACH PRZEZNACZONYCH DO CYNKOWANIA OGNIOWEGO:

- Wymiary konstrukcji przekraczające wymiary wanny cynkowniczej – skutek: brak możliwości ocynkowania wyrobu.
- Niewłaściwe odpowietrzenie konstrukcji – skutek: niedocynkowanie wyrobu, gromadzenie się zgorzelin cynkowych i cynku w narożach, zacieki.
- Zastosowanie w wyrobach blach o dużych powierzchniach bez przetłoczeń – skutek: deformacje termiczne.
- Zastosowanie stali o niewłaściwym składzie chemicznym (za wysoki poziom krzemu Si i węgla C) – skutek: wystąpienie efektu Sandelina – powłoka staje się matowo-szara, chropowata i nierównomierna z tendencją do odpadania.
- Używanie w procesie spawania środków antyodpryskowych typu „silspaw” – skutek: miejscowe niedocynkowania powierzchni.

ZAUFAJ NASZEMU DOŚWIADCZENIU I BĄDŹ Z NAMI W KONTAKCIE – ZAOSZCZĘDZISZ CZAS I PIENIĄDZE!

Posiadamy certyfikat zakładowej kontroli produkcji (ZKP) zgodnie z DIN EN 1090-1





OCYNKOWNIA PÓŁNOC

83-020 Wocławy, ul. Gdańska 16

Rozpoczęcie działalności: 2019 rok

USŁUGI:

• CYNKOWANIE OGNIOWE

- wanna cynkownicza: 13 000 x 1 600 x 3 250 mm
- wymiary robocze wanny: 12 800 x 1 500 x 3 000 mm
- maksymalna waga elementu: 7 500 kg

• CZYSZCZENIE MECHANICZNE PRZEZ ŚRUTOWANIE

- wymiary komory śrutowniczej: 15 000 x 4 500 x 4 500 mm
- maksymalna waga elementu: 7 500 kg

POZOSTAŁE USŁUGI:

pasywacja powłoki cynkowej, pakowanie specjalne,
znakowanie wyrobów, transport, doradztwo techniczne



OCYNKOWNIA STAROGARD GDAŃSKI

83-200 Starogard Gdański, ul. Jabłowska 25

Rozpoczęcie działalności: 2008 rok

USŁUGI:

• CYNKOWANIE OGNIOWE

- wanna cynkownicza: 7 500 x 1 500 x 3 100 mm
- wymiary robocze wanny: 7 400 x 1 350 x 2 800 mm
- maksymalna waga elementu: 4 000 kg

• CZYSZCZENIE MECHANICZNE PRZEZ ŚRUTOWANIE

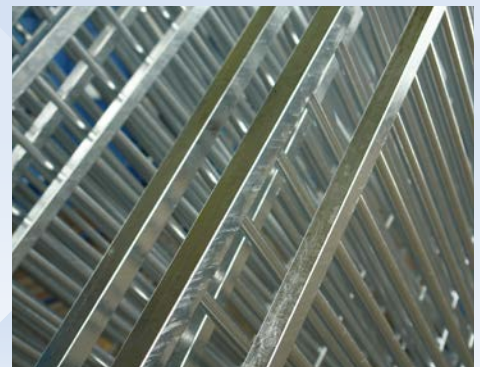
- wymiary komory śrutowniczej: 15 000 x 4 000 x 4 000 mm
- maksymalna waga elementu: 4 000 kg

• MAŁOWANIE MOKRE HYDRODYNAMICZNE

- wymiary hali malarni: 15 000 x 36 000 mm

POZOSTAŁE USŁUGI:

pasywacja powłoki cynkowej, pakowanie specjalne,
znakowanie wyrobów, transport, doradztwo techniczne





OCYNKOWNIA PÓŁNOC

83-020 Wocławy, ul. Gdańska 16

tel. +48 530 548 530

tel. +48 510 118 905

e-mail: woclawy@ocynk.pl

www.ocynk.pl

OCYNKOWNIA STAROGARD GDAŃSKI

83-200 Starogard Gdański, ul. Jabłowska 25

tel. +48 58 561 49 45

tel. +48 660 742 797

e-mail: starogard@ocynk.pl

www.ocynk.pl

WYTWÓRNIA KONSTRUKCJI STALOWYCH

83-200 Starogard Gdański – Rokocin, ul. Młyńska 11

tel. +48 660 719 563, +48 509 387 940

e-mail: handlowy@gillmet.com.pl

www.gillmet.com.pl

CENTRUM SERWISOWE STALI

83-200 Starogard Gdański, ul. Jabłowska 25

tel. +48 668 861 631, tel. +48 502 032 223

e-mail: css@gillmet.com.pl

www.profilezimnogiete.pl

Gillmet Sp. z o.o.

83-200 Starogard Gdański, ul. Jabłowska 25

tel. +48 58 561 49 45, tel. +48 605 646 566

e-mail: office@gillmet.com.pl

Kapitał zakładowy 889 000 PLN wpłacony w całości

Sąd Rejonowy Gdańsk - Północ w Gdańsku, VII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

KRS: 0000233353, NIP: 592-20-84-025, Regon: 220046629

www.gillmet.com.pl