

## Klasyfikacja konstrukcji zgodnie z wymaganiami Wytycznej DAST 022 Cynkowanie konstrukcji nośnych

		Klasa detalu		A	B	C		
		Klasa konstrukcji		Strefa ufności 1				
<b>Stal</b>	<b>S 235</b>	I	a ≤ 300 mm				Strefa ufności 1	
wysokość	każda		b > 300 ≤ 480 mm					
udarność	JR lub wyższa		c > 480 mm					
<b>Stal</b>	<b>S 275</b>	I	a ≤ 300 mm					
wysokość	h ≤ 480 mm		b > 300 ≤ 480 mm					
udarność	JR lub wyższa							
<b>Stal</b>	<b>S 275</b>	III		Strefa ufności 2	Strefa ufności 3			
wysokość	h > 480 mm							
udarność	J0 lub wyższa							
<b>Stal</b>	<b>S 355</b>	I						
wysokość	h ≤ 300 mm							
udarność	JR lub wyższa							
<b>Stal</b>	<b>S 355</b>	II			Strefa ufności 2			
wysokość	h > 300 mm do h ≤ 480 mm							
udarność	J0 lub wyższa							
<b>Stal</b>	<b>S 355</b>	III		Strefa ufności 2	Strefa ufności 3			
wysokość	h > 480 mm							
udarność	J0 lub wyższa							
<b>Stal</b>	<b>S 420 / S 450 / S 460</b>	II			Strefa ufności 2			
wysokość	h ≤ 480 mm							
udarność	J0 lub wyższa							
<b>Stal</b>	<b>S 420 / S 450 / S 460</b>	III		Strefa ufności 2	Strefa ufności 3			
wysokość	h > 480 mm							
udarność	J0 lub wyższa							
Stopień obróbki plastycznej na zimno $\epsilon_{pl} > 2\%$ Stosunek grubości blach ( $t_{max} / t_{min}$ ) > 5,0 Kształt detalu Kratownica nie do podziału Dłuższy czas cynkowania > 27 min.		Jak strefa ufności 3 wg tabeli 6, każdy detal, zakres badania 100%		<b>Kontrola procesu</b>				

Kontrola wizualna 100% po cynkowaniu

Kontrola wizualna 100% plus losowe badanie proszkowo-magnetyczne po cynkowaniu

Kontrola wizualna 100% plus systematyczne badanie proszkowo-magnetyczne po cynkowaniu

## Klasa detalu


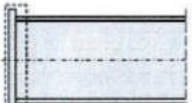
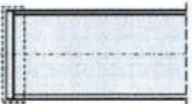


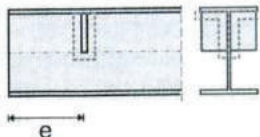
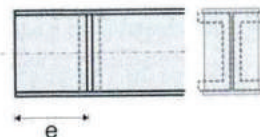
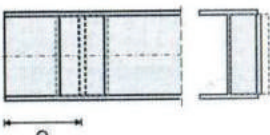
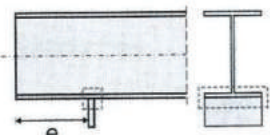
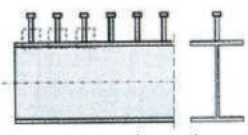
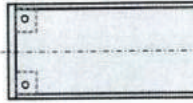
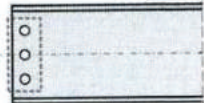
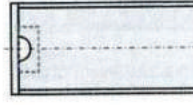
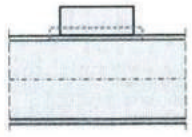
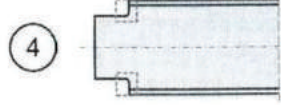
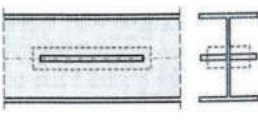
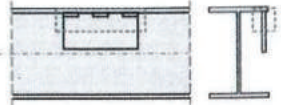
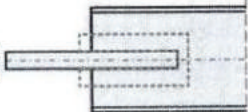

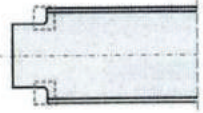

A	B	C
<p>1   Otwarty koniec dźwigara</p> <p>2a   2b   2c   Pełne blachy czołowe</p> <p>3   Otwory wywiercone w środniku przy końcu dwuteownika o średnicy <math>d \geq 25</math> mm</p> <p>4   Żebra dospawane (odstęp od krawędzi <math>e &gt; h</math>)</p> <p>5   Żebra dospawane (odstęp od krawędzi <math>e &gt; h</math>)</p> <p>6   Żebra dospawane trójstronnie z nałożoną blachą czołową (odstęp od krawędzi <math>e &gt; h</math>)</p> <p>7   Dospawane stężenie poprzeczne</p> <p>8   Dospawane sworznie czołowe</p>	<p>1a   2   Otwory wywiercone w środniku przy końcu dwuteownika o średnicy <math>d &lt; 25</math> mm</p> <p>1b   Otwory przepływowe w środniku</p> <p>3   Obszar spawania blach węzłowych</p> <p>4   Wycięcia w środniku <math>r \geq 10</math> mm, <math>lw &lt; 150</math> mm</p> <p>5   Obszar spawania blach węzłowych w środniku</p> <p>6   Obszar blach węzłowych z przerywanymi spoinami</p>	<p>1   Obszar spawania stężeń w profilach lub rurach</p> <p>2   Wycięcia w środniku poniżej połowy blachy czołowej</p> <p>3   Wycięcia w środniku <math>r &lt; 10</math> mm, <math>lw \geq 150</math> mm</p> <p> obszar do kontroli</p>

Tabela pokazuje typowe detale klas A- C, na których mogą wystąpić pęknięcia oraz wskazuje obszary do skontrolowania.