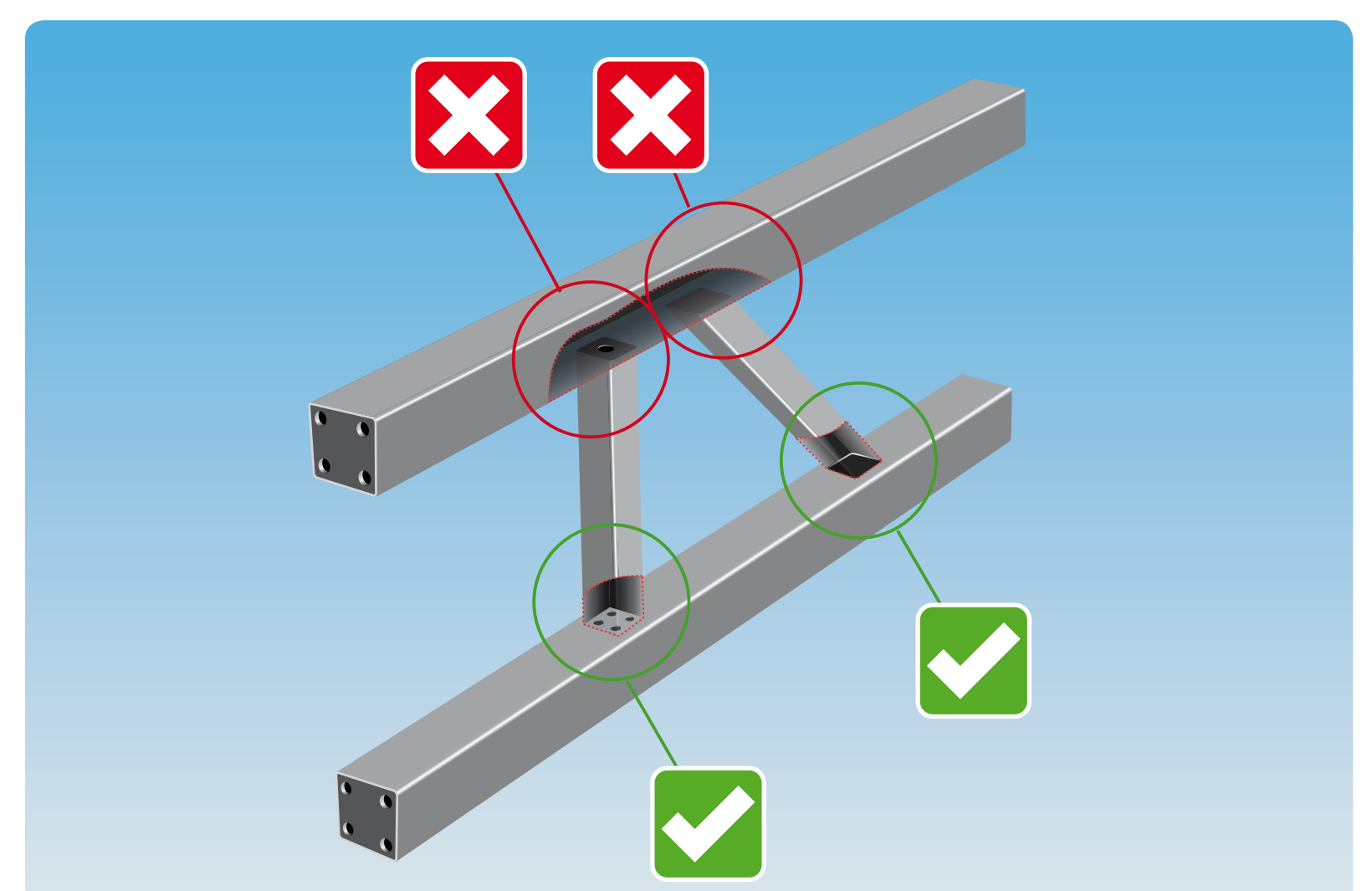
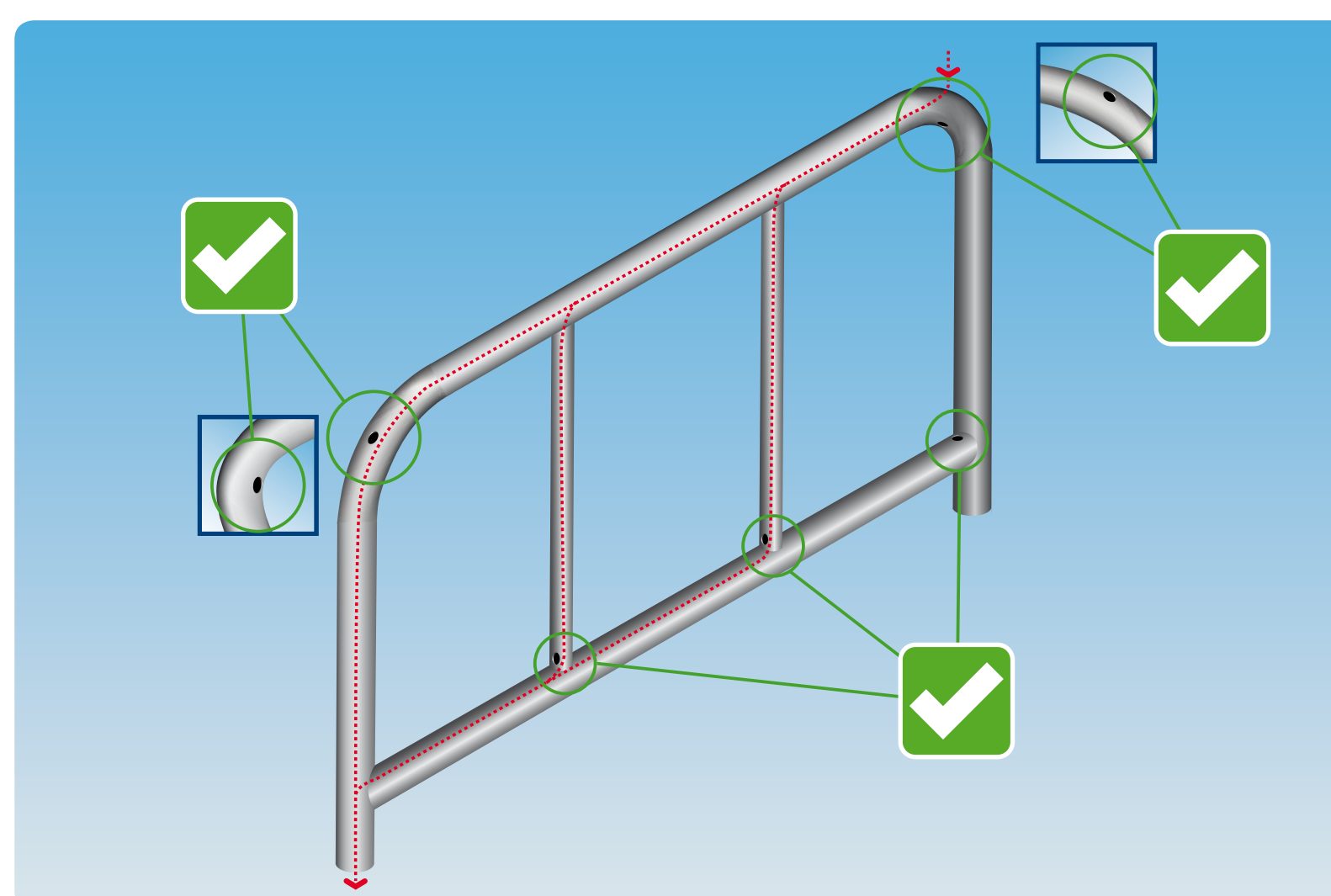
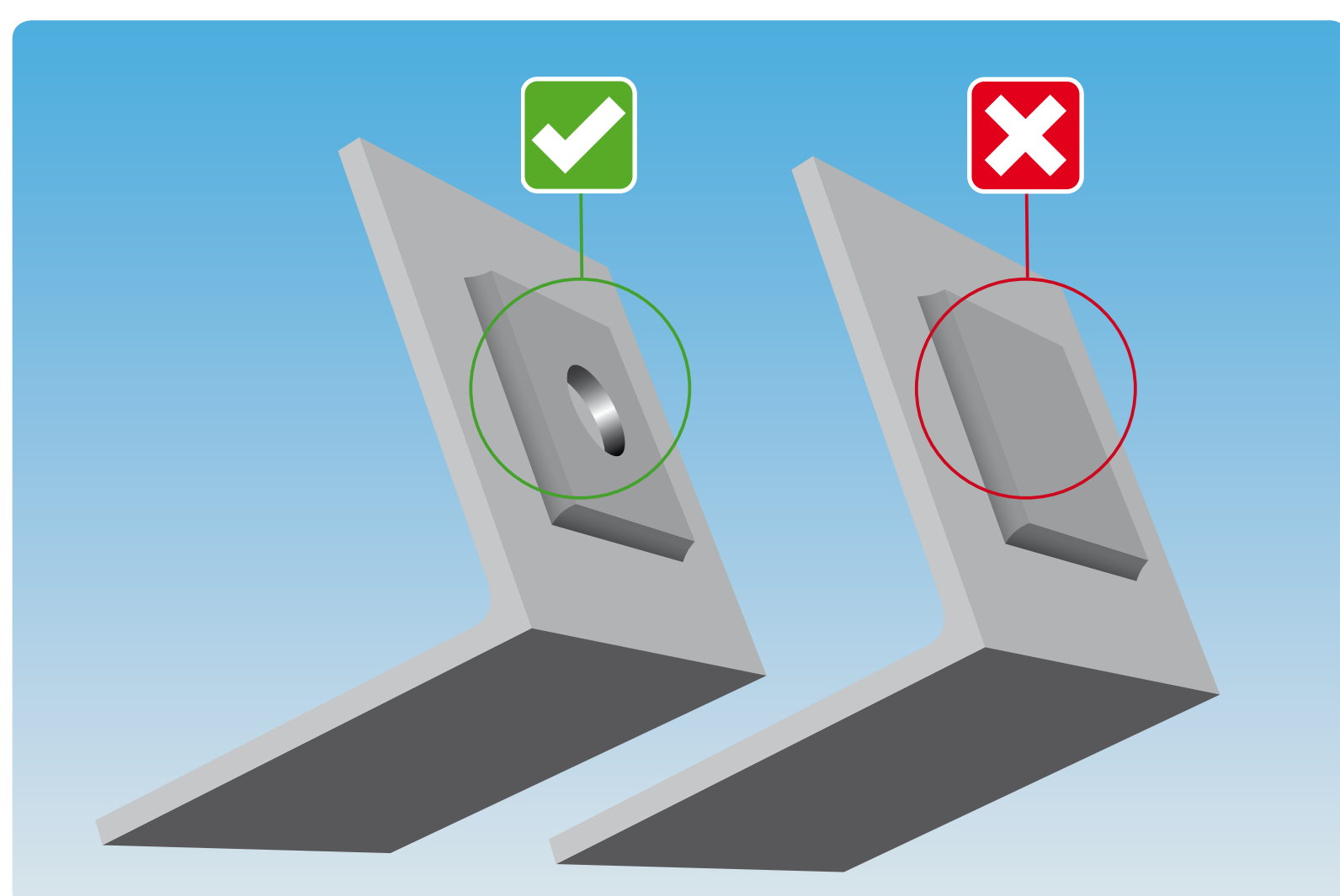
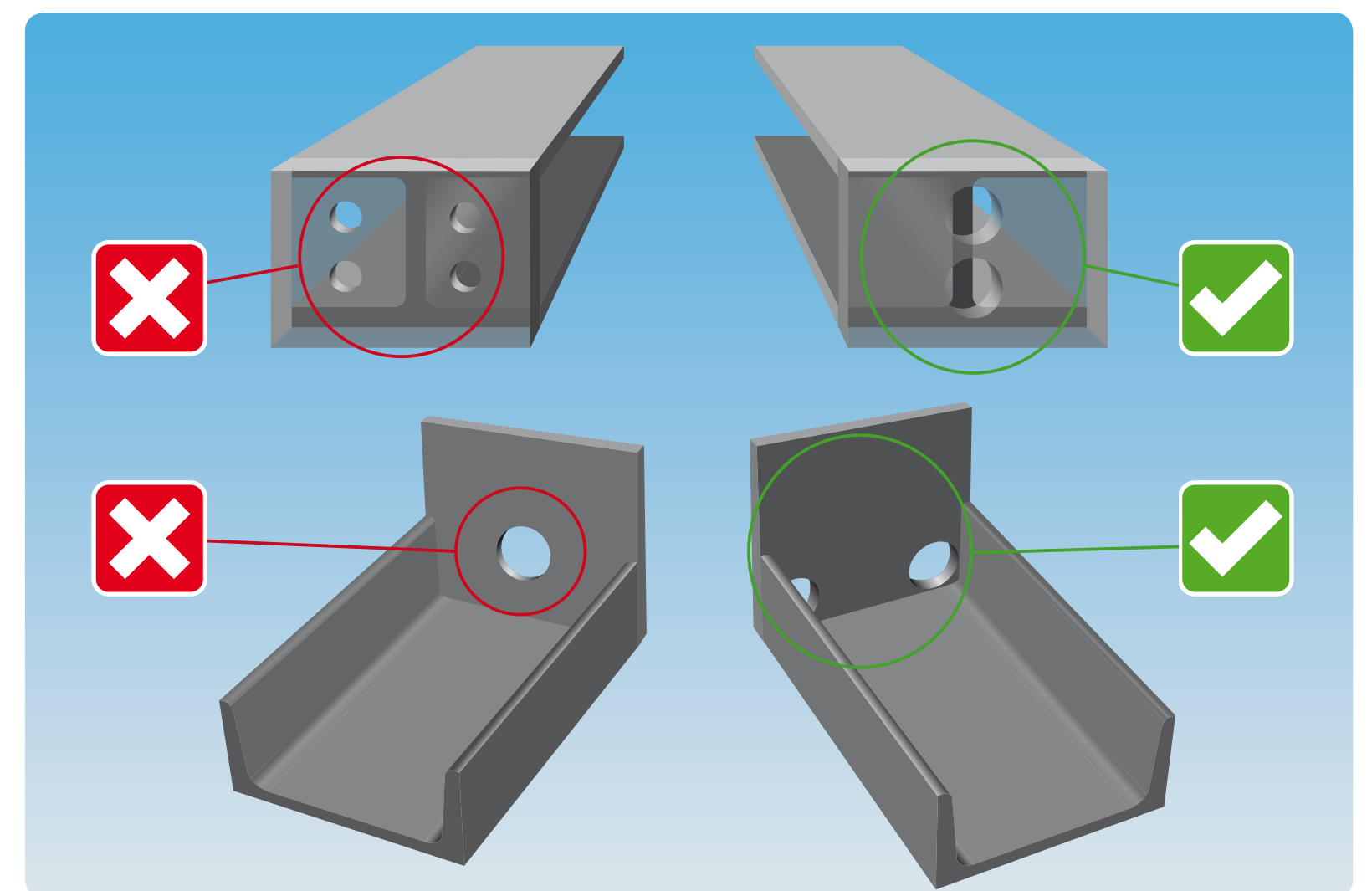
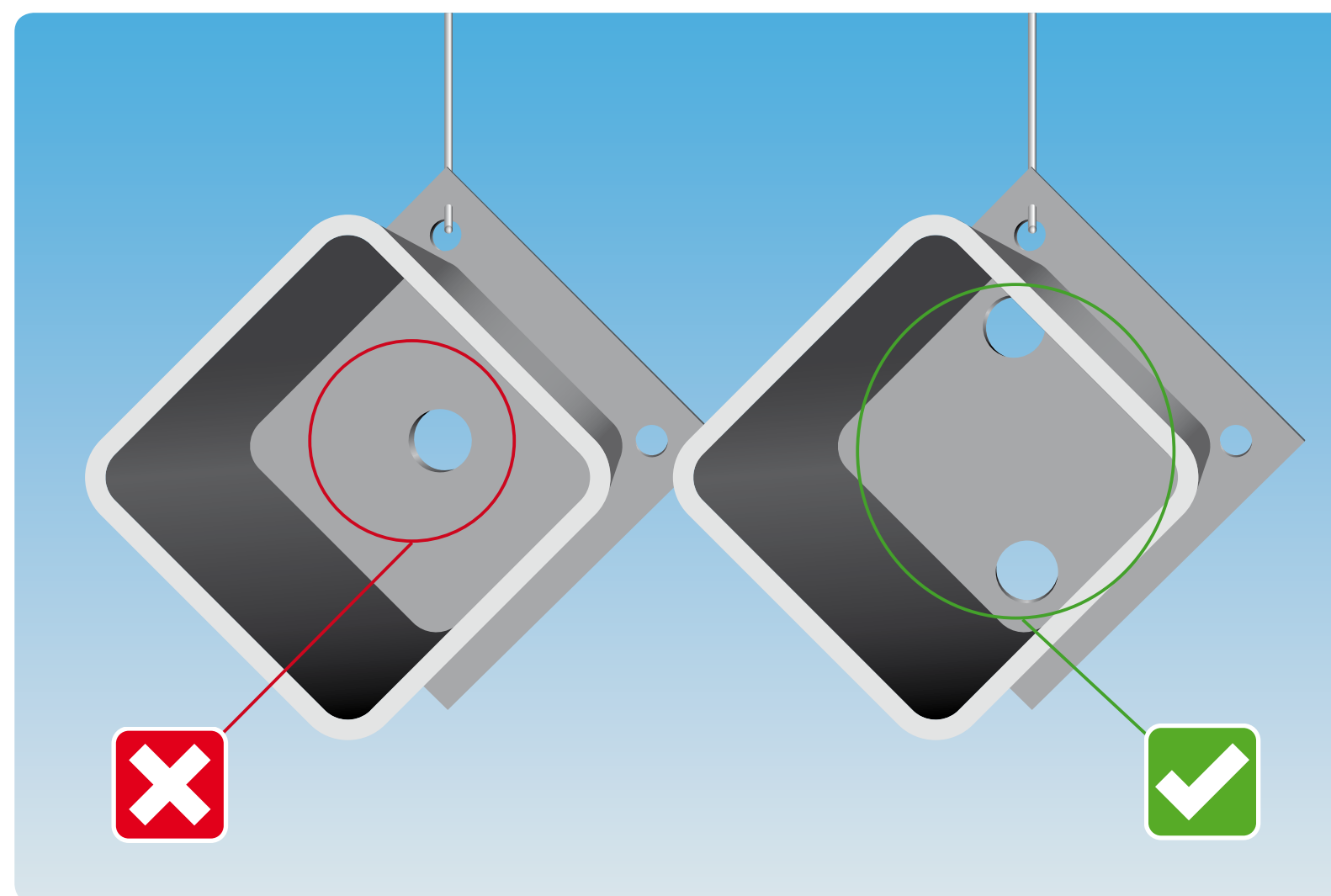
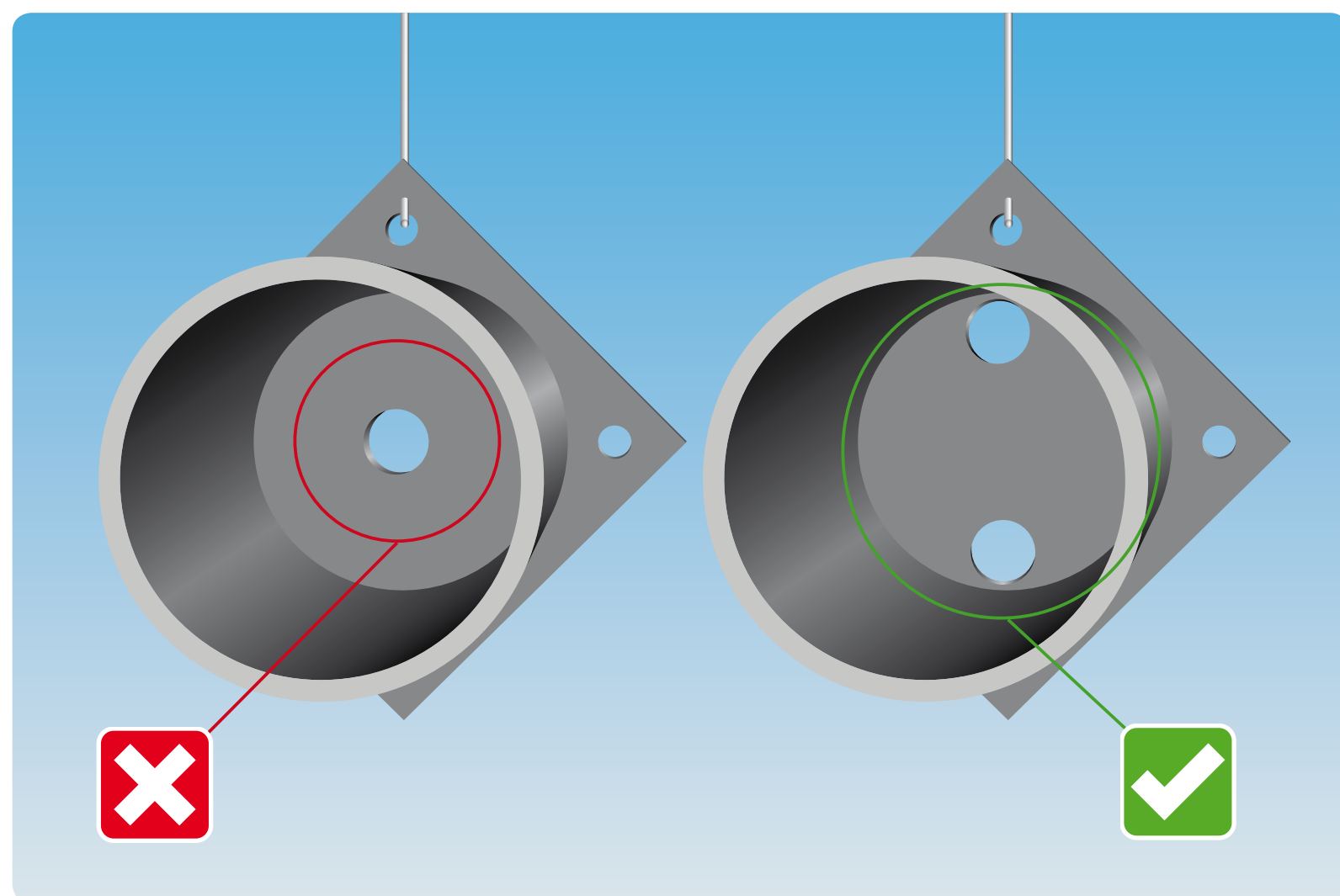
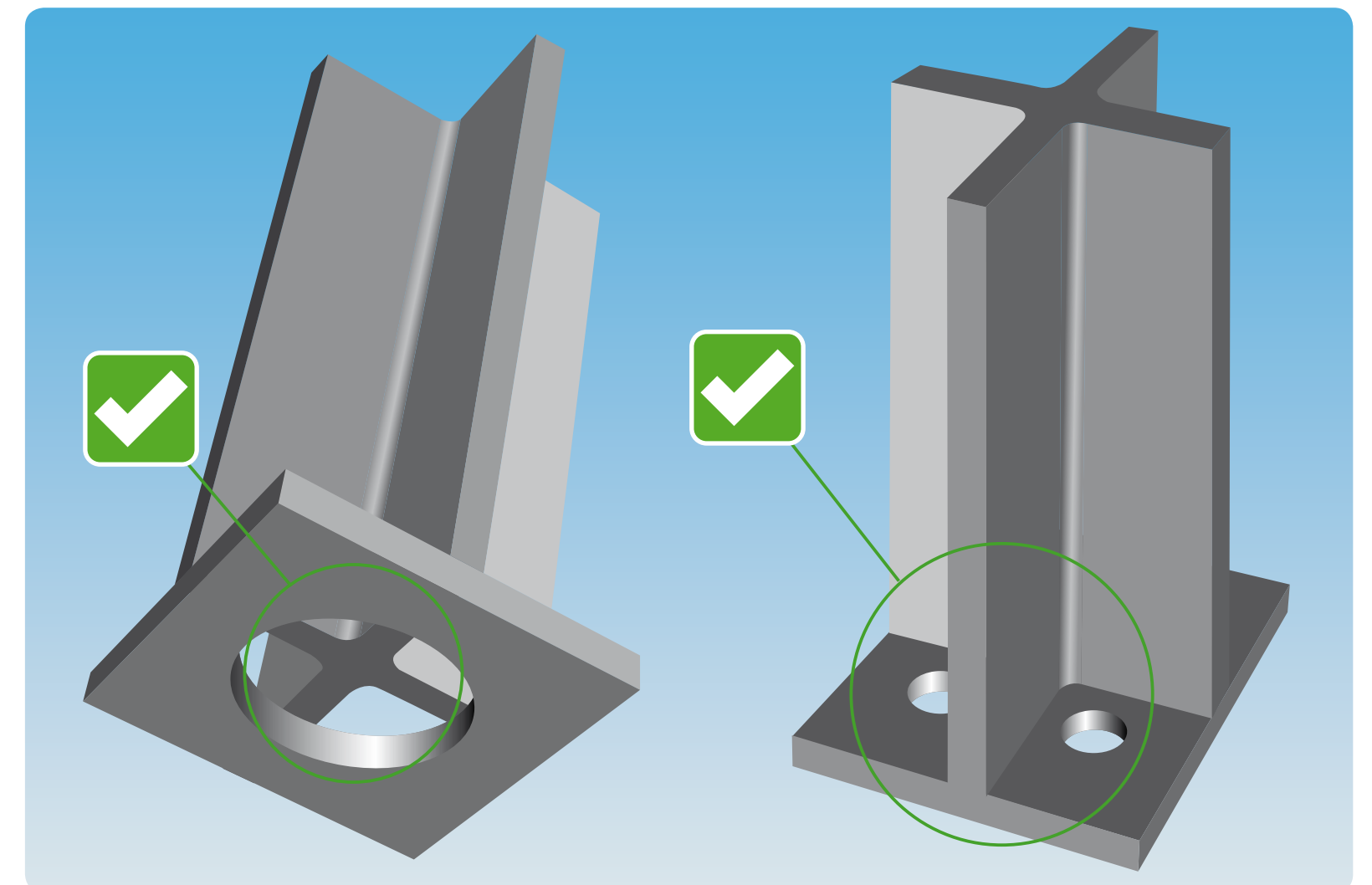
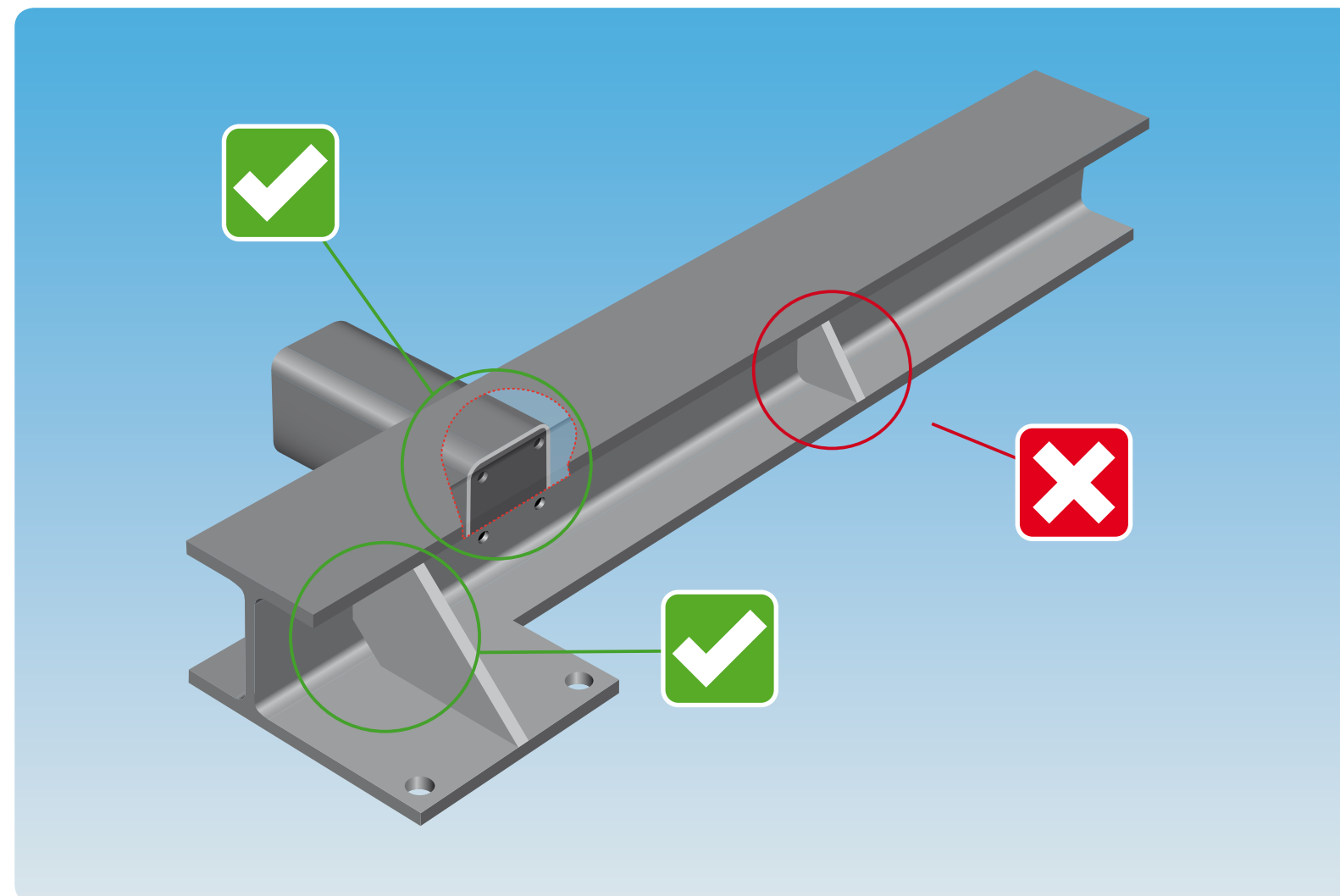
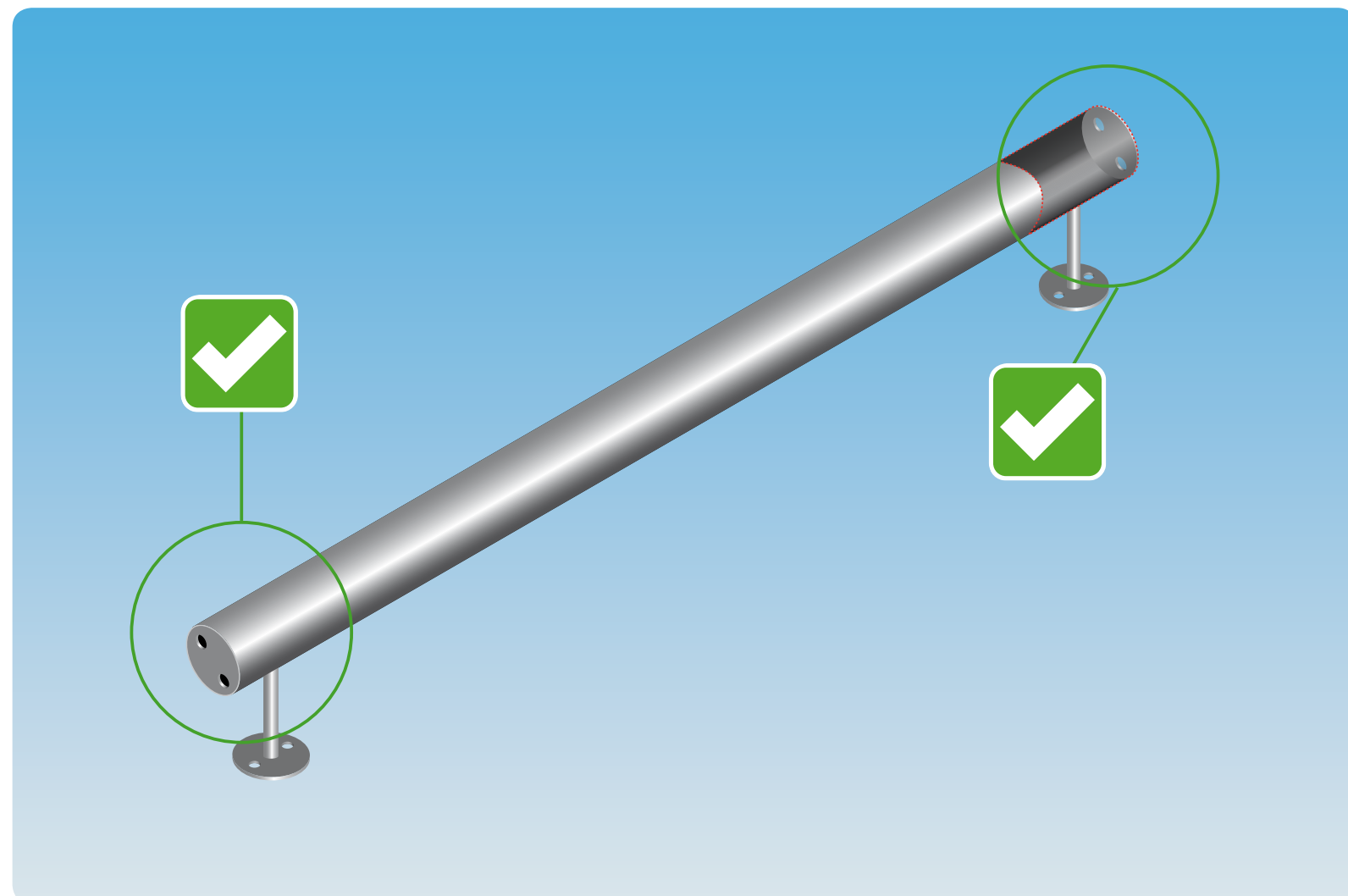
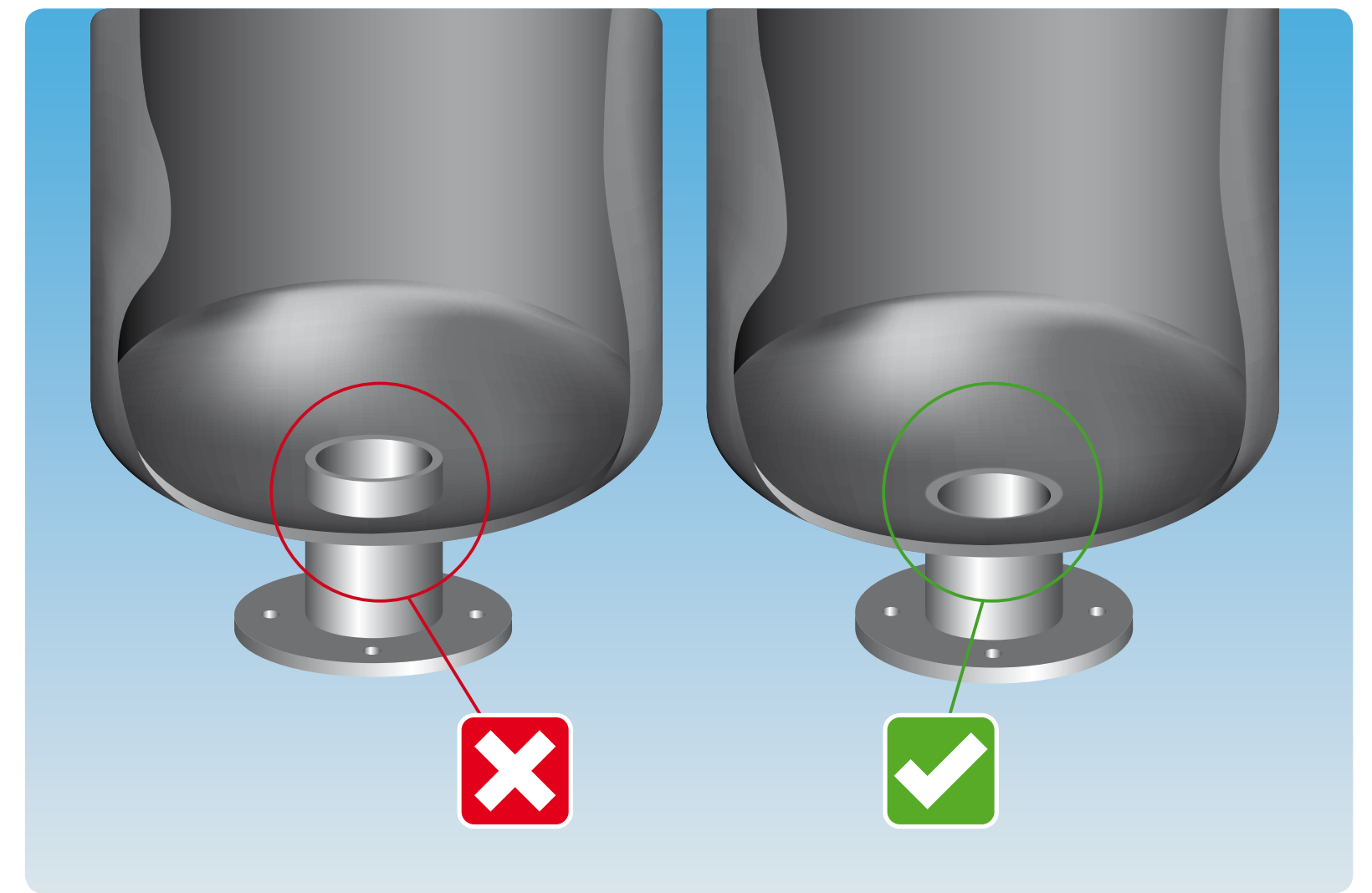
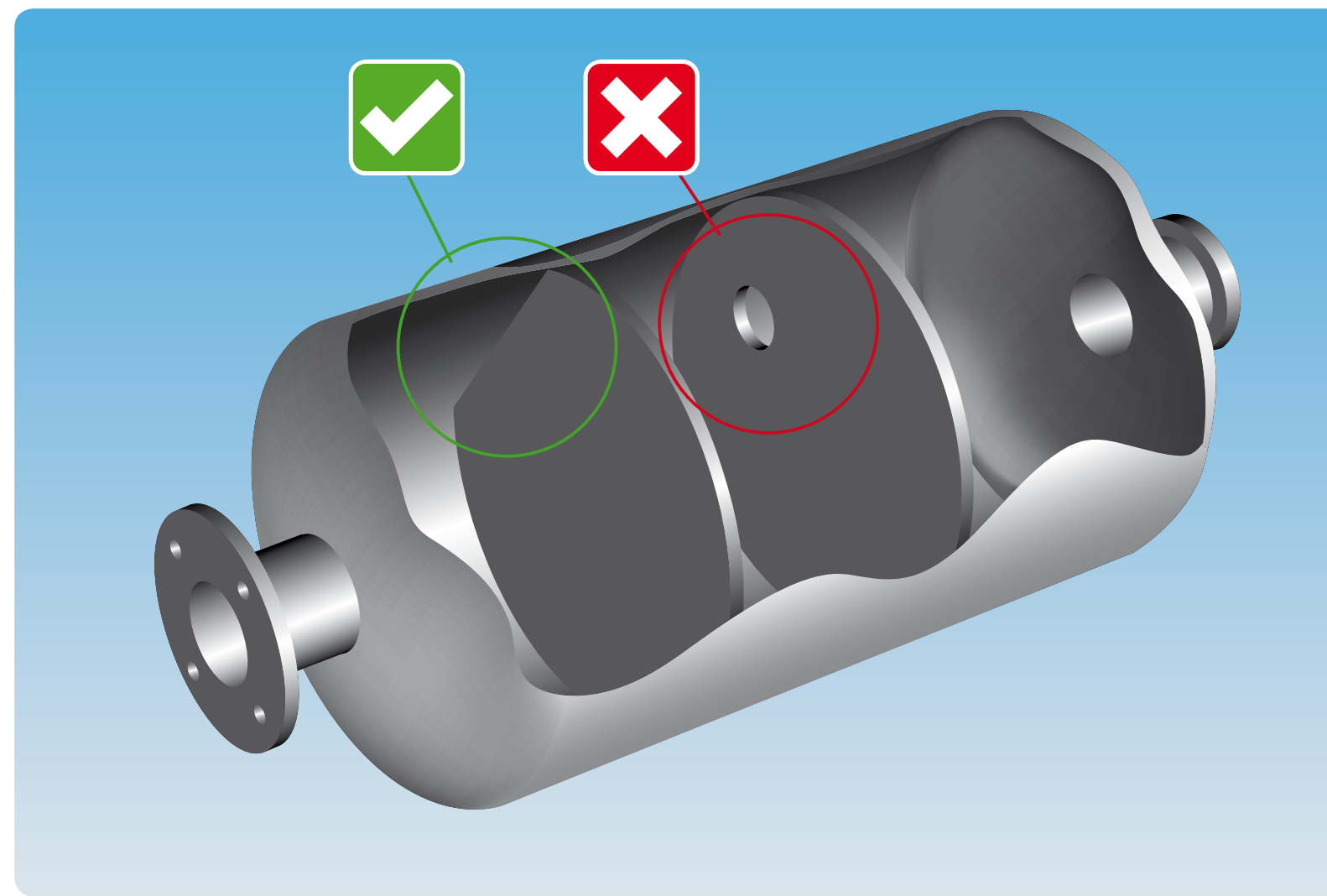
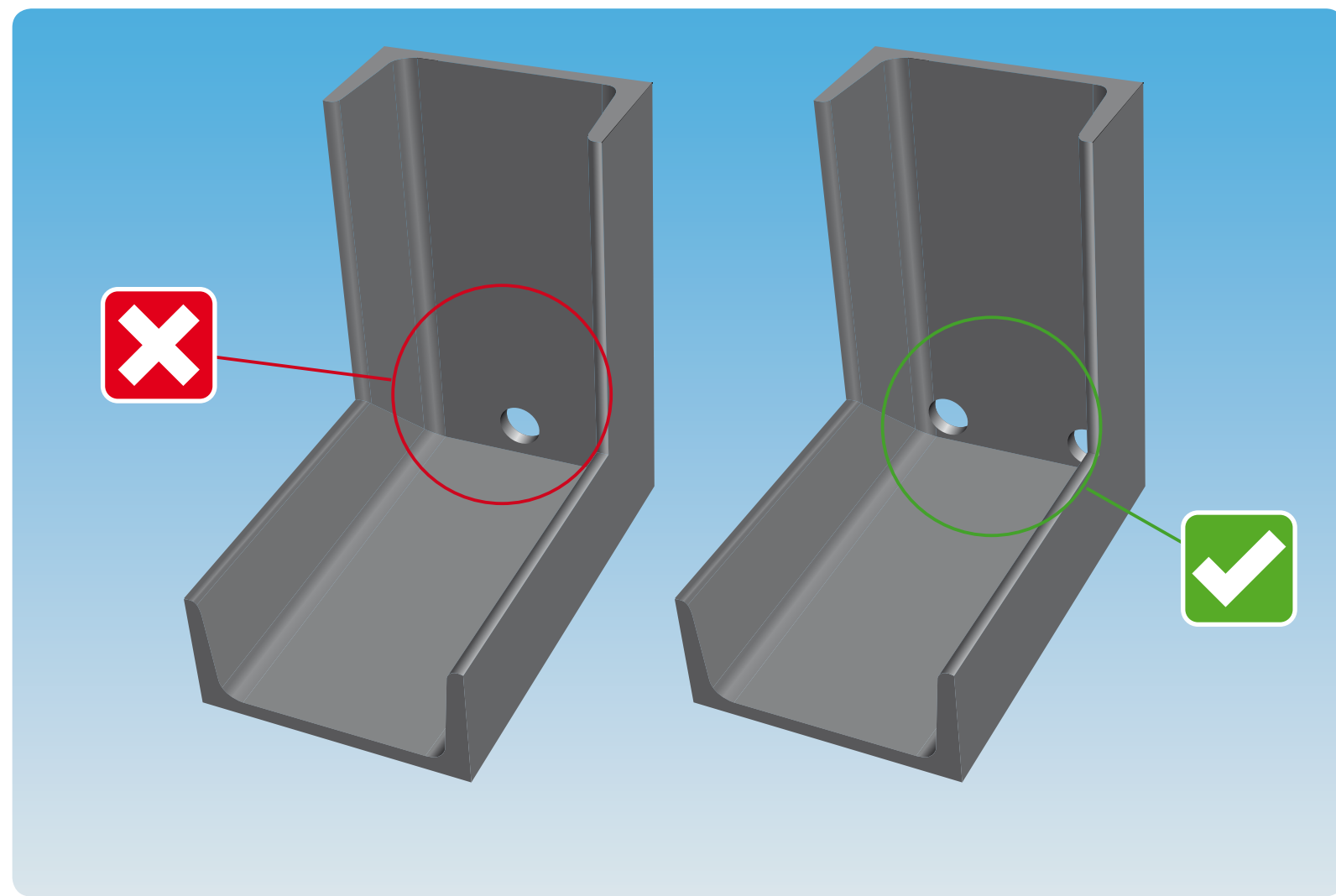


Thermisch verzinken

GATEN BOREN VOOR KWALITEIT EN VEILIGHEID



kokerprofielen afmetingen:

kleinste diameter \varnothing bij een aantal openingen van:

inwendige diameter \varnothing bij een aantal openingen van:

kokerprofielen afmetingen:			kleinste diameter \varnothing bij een aantal openingen van:			inwendige diameter \varnothing bij een aantal openingen van:		
\bigcirc	\square	—	1	2	4	1	2	4
< 15 mm	< 15 mm	< 20 x 10 mm	\varnothing 8 mm			\varnothing 14 mm		
< 20 mm	< 20 mm	< 30 x 15 mm	\varnothing 8 mm			\varnothing 16 mm		
< 30 mm	< 30 mm	< 40 x 20 mm	\varnothing 12 mm	\varnothing 10 mm		\varnothing 25 mm		
< 40 mm	< 40 mm	< 50 x 30 mm	\varnothing 14 mm	\varnothing 12 mm		\varnothing 30 mm		
< 50 mm	< 50 mm	< 60 x 40 mm	\varnothing 16 mm	\varnothing 12 mm	\varnothing 10 mm	\varnothing 40 mm	\varnothing 25 mm	
< 60 mm	< 60 mm	< 80 x 40 mm	\varnothing 20 mm	\varnothing 12 mm	\varnothing 10 mm	\varnothing 40 mm	\varnothing 25 mm	
< 80 mm	< 80 mm	< 100 x 60 mm	\varnothing 20 mm	\varnothing 16 mm	\varnothing 12 mm	\varnothing 40 mm	\varnothing 35 mm	\varnothing 25 mm
< 100 mm	< 100 mm	< 120 x 80 mm	\varnothing 25 mm	\varnothing 20 mm	\varnothing 12 mm	\varnothing 50 mm	\varnothing 40 mm	\varnothing 25 mm
< 120 mm	< 120 mm	< 160 x 80 mm	\varnothing 30 mm	\varnothing 25 mm	\varnothing 20 mm	\varnothing 60 mm	\varnothing 50 mm	\varnothing 40 mm
< 160 mm	< 160 mm	< 200 x 120 mm	\varnothing 40 mm	\varnothing 25 mm	\varnothing 20 mm	\varnothing 80 mm	\varnothing 50 mm	\varnothing 40 mm
< 200 mm	< 200 mm	< 260 x 140 mm	\varnothing 50 mm	\varnothing 30 mm	\varnothing 25 mm	\varnothing 100 mm	\varnothing 60 mm	\varnothing 50 mm

Bij kokers en buizen langer dan 10 meter of met afmetingen die niet in deze tabel staan, is het noodzakelijk om vóór het verzinken contact op te nemen met Rotocoat.

In overleg met Rotocoat kan dan bepaald worden hoeveel gaten op welke plaats geboord moeten worden zodat het zink goed kan doorstromen.