

Valuma aukkojen koon ratkaisee putkesta pois valuvan sinkin määrä. Valuma aukkojen on oltava riittävän suuria pois valuvan sinkin tilavuuteen nähden, jotta sula sinkki ehtii poistua rakenteesta noston aikana ennen sinkin jähmettymistä ja hidastamatta tuotantoa.

Liian pienet valuma-aukot aiheuttavat ylipaksuja sinkkikerroksia kappaleisiin.

Ylipaksut sinkkikerrokset eivät enää lisää tuotteesi kestävyyttä samassa suhteessa, vaan ovat herkempiä lohkeamaan/ irtoamaan perusmetallista ja lisäävät tuotteesi painoa / hintaa huomattavasti enemmän kuin reikien teon kustannus.

Lisäksi jos valuma aukot on väärin sijoitettu voi kappaleeseen peittauksessa jäävä happo myös pilata sinkitystä laajasti ympäriltään

Nyrkkisääntönä on Ø50 mm reikä, jokaista tilavuuden 0,5 m<sup>3</sup> kohti Tätä isompiin tilavuuksiin on hyvä tehdä useampia reikiä

Suosittelavia minimi aukotuskokoja putkirakenteille

Putki tai putki- palkki Ø	Putken pituus					
	1m	2 m	3 m	4 m	5 m	6 m
10	8	10	10	10	10	10
15	13	13	15	15	15	15
20	13	13	15	15	20	20
30	13	13	15	20	30	30
40	13	13	15	20	30	40
50	13	13	15	30	30	40
60	13	13	15	30	40	50
70	13	15	20	30	40	50
80	13	15	20	30	40	50
90	13	20	30	30	40	50
100	15	20	30	30	40	50
120	15	25	30	40	50	2 x 50
140	15	25	30	40	2 x 50	2 x 50
160	20	25	40	50	2 x 50	3 x 50
180	25	30	40	2 x 50	3 x 50	4 x 50
200	30	30	40	2 x 50	3 x 50	4 x 50

### Mieluiten umpirautaa

Jos suositeltu reikäkoko on liian iso rakenteesi voit jakaa yhdestä isosta valuma aukosta useampia pienempiä mutta niin että reiän koko on varmasti sama luokkaa tai isompi esim

20= 2 x 13

30 = 2-3 x 16

40 = 2-3 x 20

50 = 3 x 20

Mieluiten kokonaan auki oleva  
putkirakenne Tai useita Ø50 mm reikiä