



Klasifikuojant kabelinių kopėčių elementus, svarbu atsižvelgti į aplinkos poveikį, nuo kurio priklauso šių elementų cinko sluoksnio stiprumas. Cinko sluoksnio priklausomybė nuo aplinkos sąlygų pateikta žemiau esančioje lentelėje:

Aplinkos korozijos klasifikacija	Aplinkos tipas		Saugaus cinko sluoksnio sumažėjimas
	Lauko sąlygos	Vidaus sąlygos	
C1	---	Įprasta šildymo patalpa	0,1 μm/metus
C2	Mažai užteršta aplinka	Silpnai šildoma patalpa	nuo 0,1 iki 0,7 μm/metus
C3	Pramoninė aplinka	Padidinto užterštumo aplinka	nuo 0,7 iki 2,1 μm/metus
C4	Stipriai užteršta aplinka	Patalpa su padidintu chemikalų kiekiu	nuo 2,1 iki 4,2 μm/metus
C5-I	Stipriai užteršta, atšiauri aplinka	Didelio užterštumo patalpa	nuo 4,2 iki 8,2 μm/metus
C5-M	Didelio druskingumo aplinka	Didelio užterštumo patalpa	nuo 4,2 iki 8,2 μm/metus

(Atitinka EN ISO 12944-2)

#### CINKAVIMO METODAI:

**Galvanizuota danga (DIN 50961).** Kopėčių elementai dedami į elektrolito vonelę. Proceso metu ant paviršiaus nusodinami cinko jonai. Paviršius tampa švelnus, šviesus, blizgus, sluoksnio storis apie 5 μm.

**„Sendzimir“ metodas (DIN EN 10142).** Valcavimo būdu plieno lakštai padengiami vienodu neplonesniu nei 19 μm cinko sluoksniu. Toks paviršius net ir subraižytas nerūdys ir išlaikys savo estetišką išvaizdą daugelį metų. Gaminiai iš karštai cinkuoto plonalakščio plieno tinkami naudoti patalpose, kurios pagal aplinkos poveikio laipsnį priskiriamos klasėms C1 ir C2. Tipiniai tokių gaminių naudojimo objektai yra sausos patalpos - biurai ir komerciniai pastatai, prekybos centrai, supermarketai, mokyklos, ligoninės, pramoniniai cechai, sandėliai, sporto salės ir t.t.

**Cinkavimas panardinimo metodu (DIN 50976).** Pagal šį metodą, į vonią su karštu cinku (~450°C) panardinamas jau pagamintas gaminy. Karštai cinkuoti gaminiai gaminami iš neapdoroto plonalakščio plieno. Po pagaminimo gaminiai praeina paruošimo etapą, tada panardinami į vonią su išlydytu cinku. Apie tokius gaminius sakoma, kad jie yra cinkuoti panardinimo būdu (gilusis cinkavimas). Ne plonesnis kaip 55 μm cinko sluoksnis padengia visą gaminį, įskaitant nupjovimo briaunas ir suvirinimo siūles. Panardinimo būdu cinkuojamos kabelinės kopėčios ir joms priklausantys priedai. Priklausomai nuo cheminės reakcijos greičio, plienas gali būti tiek šviesiai, tiek tamsiai rudos spalvos. Karštai cinkuoti gaminiai atitinka DIN 50976 standartą ir tinkami naudoti patalpose, kurios pagal aplinkos poveikio laipsnį priskiriamos klasėms C1, C2, C3 ir C4. Tipiniai tokių gaminių naudojimo objektai yra konstrukcijos po atviru dangumi, gamybinės ir pramoninės patalpos su dideliu drėgnumo ir užterštumo lygiu.

Standartas DIN 50976 nusako vidutinį cinko sluoksnio storį, kuris minimaliai turi būti lygus:

- 45 μm – gaminiams, kurių storis iki 1 mm
- 50 μm – gaminiams, kurių storis nuo 1 iki 3 mm
- 60 μm – gaminiams, kurių storis nuo 3 iki 6 mm

DIN 50976 standartą atitinkantys kitų šalių standartai:

Didžioji Britanija	BS 729
Prancūzija	NF A91-122
JAV	ASTM 13 A 386
Švedija	SS 2950
Kiti	ISO 1459 ir 1461