

Tabela ilości natrykiwanego drutu cynkowego i aluminiowego

a) Cynk

Natężenie prądu [A]	Wydajność natrysku w [kg/h]
60	6
80	8
100	10
150	15
200	20
300	30
400	40

Natężenie prądu dzielone przez 10 = wydajność natrysku cynku w kg/h.

b) Aluminium

Natężenie prądu [A]	Wydajność natrysku w [kg/h]
60	1,8
80	2,4
100	3,0
150	4,5
200	6,0
300	9,0
400	12,0

Natężenie prądu dzielone przez 33,33 = wydajność natrysku aluminium w kg/h.

Dla wszelkich średnic drutu wydajność materiału mierzona w kg/h jest stałą przy danym natężeniu prądu. W celu uzyskania żądanej wydajności należy odpowiednio dobrać szybkość podawania drutu. Dokonuje się tego przez regulację potencjometru silnika podajnika drutu.

Przekręcając przełącznik zakresów i regulator dostrojenia zawsze można znaleźć najniższe napięcie odpowiadające przyjętemu natężeniu prądu (=kg/h).

Zużycie drutu na powłokę grubości 0,1 mm na 1 m²

Rodzaj drutu	Masa właściwa	Wydajność kg/m ² /0,1 mm warstwa
Cynk (ZN 99,995)	7,13	0,97
Aluminium (AL. 99,5)	2,70	0,37