

Manual de boas práticas de fabricação de peças para Galvanização

Não deixe de consultar a nova versão, com fotos: <https://www.galvanorte.com.br/boas-praticas-de-fabricacao>

Para tornar galvanização viável e ter bons resultados em questão de qualidade, recomendamos:

Para todos os tipos de peça:

1. **Obrigatório:** Garantir o escoamento de líquidos **por dentro de todos** os tubos e cavidades fechadas. Sempre um **par de furos**, perto de cada extremidade, maior que 1/5 do diâmetro da peça.
2. Evite formatos que prendam ou arrastem líquidos ou formem bolhas de ar (formato de pote ou bolso).
3. Evite quinas e cantos fechados, efetue sempre que possível um furo nas quinas. Quanto maior melhor.
4. Evite furos não passantes.
5. Tire as porcas dos parafusos, para que a rosca seja zincada por completa.
6. Evite fabricar material galvanizado junto com material de chapa bruta. Consulte-nos para fazer a decapagem do material zincado primeiro. Inclusive vai facilitar para soldar.

Soldas:

1. Solda elétrica (eletrodo) bata as casquinhas/escória, pois elas não saem no processo, e o zinco não adere nelas.
2. Solde apenas a parte da frente ou a de trás. Caso precise reforçar com solda dos dois lados, tente alternar para que não se forme cavidades de retenção de líquidos.
3. Sempre que possível inclua o processo de desbaste ou escovamento da solda, removendo os resíduos comuns como óleo queimado.

Para peças pequenas (Até 30cm)

1. Evite peças de chapas totalmente planas, pois elas colam umas nas outras.
2. Para poucas quantidades de porcas e arruelas, especialmente para peças de carro, moto, máquina e tratores, passe um arame formando um colar com as peças. Façam-os firmes e do tamanho máximo de um colar de mulher.

Para peças médias (Acima de 30cm)

1. Toda peça precisa ter furo ou local para pendurar (mínimo 5mm de diâmetro). Em casos de arames, precisam ter a ponta dobrada.
2. Em caso de tubos, metalons e barras, prefira galvanizar ainda com seis metros, para depois processar.

Para peças grandes (Acima de 1,5 metros)

1. Peças grandes precisam dos melhores escoamentos. Estruturas feitas de vigas U ou enrijecidas, que possam represar líquidos ou criar bolhas de ar, precisam ser furadas buscando ótimo escoamento. Quanto mais furos, melhor.
2. Telas artísticas e chapas expandidas são melhores quando já estão soldadas o reforço ou estrutura. Porém se já estiverem galvanizadas, traga ela antes para que tiremos o zinco primeiro. Ficará mais rápido para galvanizar depois, e mais fácil para você soldar.
3. Peças com chapas já galvanizadas. Consulte conosco a viabilidade da re-zincagem.
4. Sempre dê preferência para fabricar estruturas desmontáveis, por exemplo em uma prateleira, trazer a estrutura toda desmontada e separadas das bandejas.