**Galvanorte Galvanização de Metais**

Rua Walter Pereira, 335 - Cilo III - 86072-400

Londrina - Paraná

(43) 3348-9008 / 99914-3694

<https://www.galvanorte.com.br/>

**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 tiramos 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.