

FATORES QUE INFLUENCIAM NA GALVANIZAÇÃO

ANÁLISE DOS FATORES

- Com a finalidade de obter os melhores resultados, alguns detalhes do projeto de fabricação das peças destinadas a galvanizar a fogo devem ser levados em consideração.
- Pequenas modificações nesta etapa podem melhorar a aparência do material e, principalmente, reduzir custos. Consultas antecipadas a projetistas, fabricantes e empresas de zincagem por imersão a quente são a chave para se conseguir os melhores resultados no processo de proteção contra a corrosão.
- O ponto mais importante que se deve levar em conta é que a peça será mergulhada num banho de zinco fundido à temperatura aproximada de 450°C.
- Portanto, detalhes como metal base, tamanhos, formas, identificação dos componentes, partes móveis, furações, soldas, acabamentos e outros que relacionamos a seguir precisam ser analisados.

EXCESSO DE ÓLEO

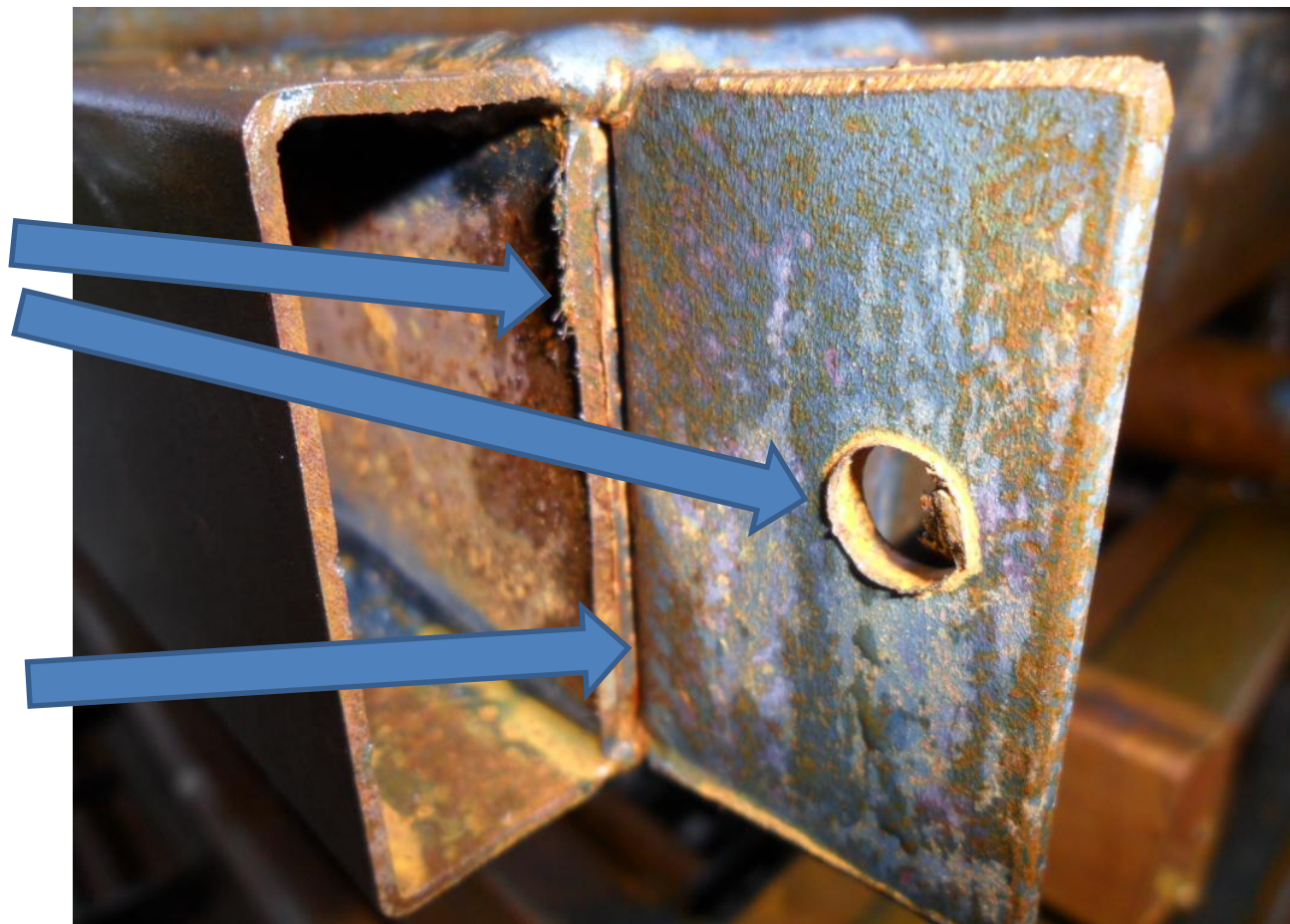
O excesso de óleo protetivo ou usado nas operações de usinagem retardam o processo de decapagem



FALTA DE ACABAMENTO

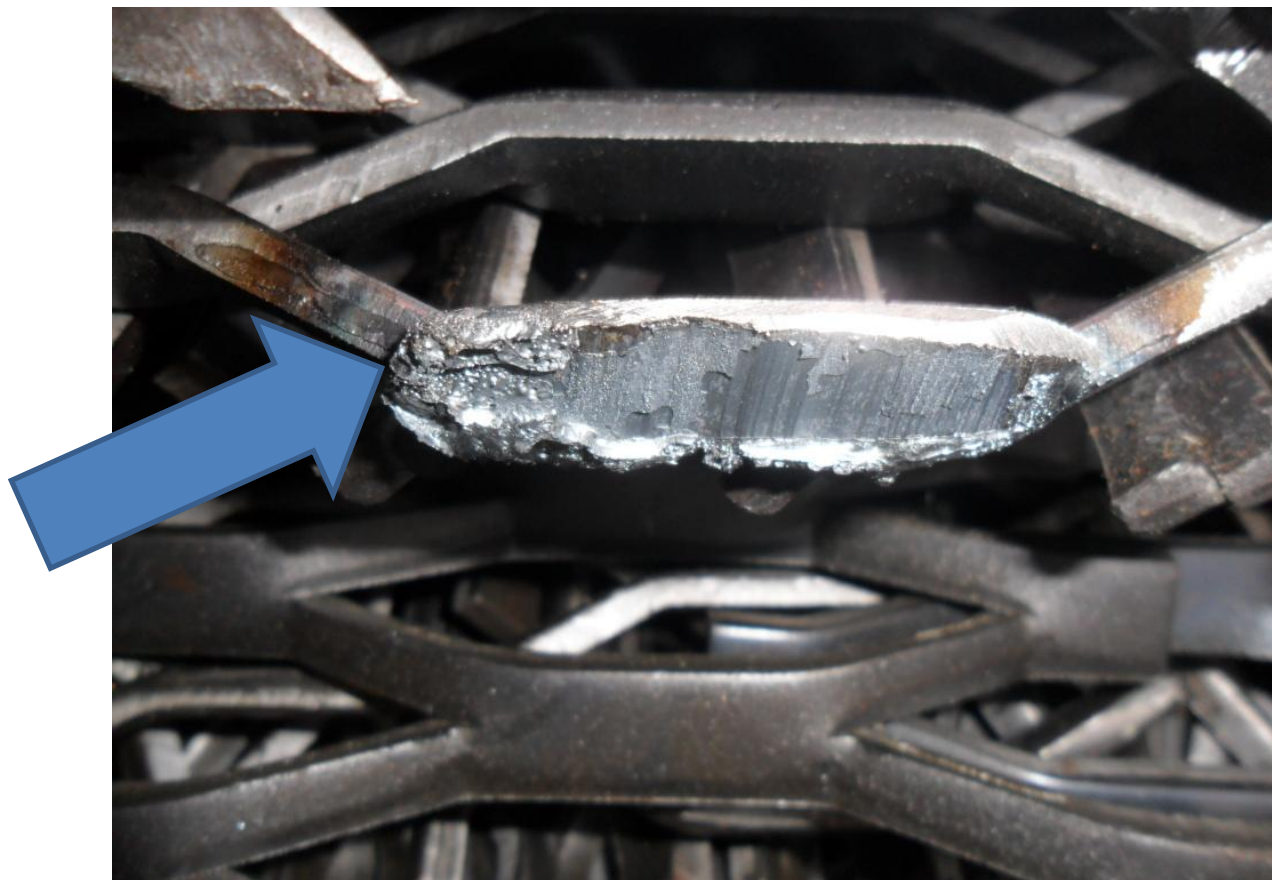
A falta de cuidado com o acabamento deixando furos sem escarear e rebarbas de corte e furação resultarão em uma aparência inadequada.

A solda descontínua provocará o aparecimento de choro ácido



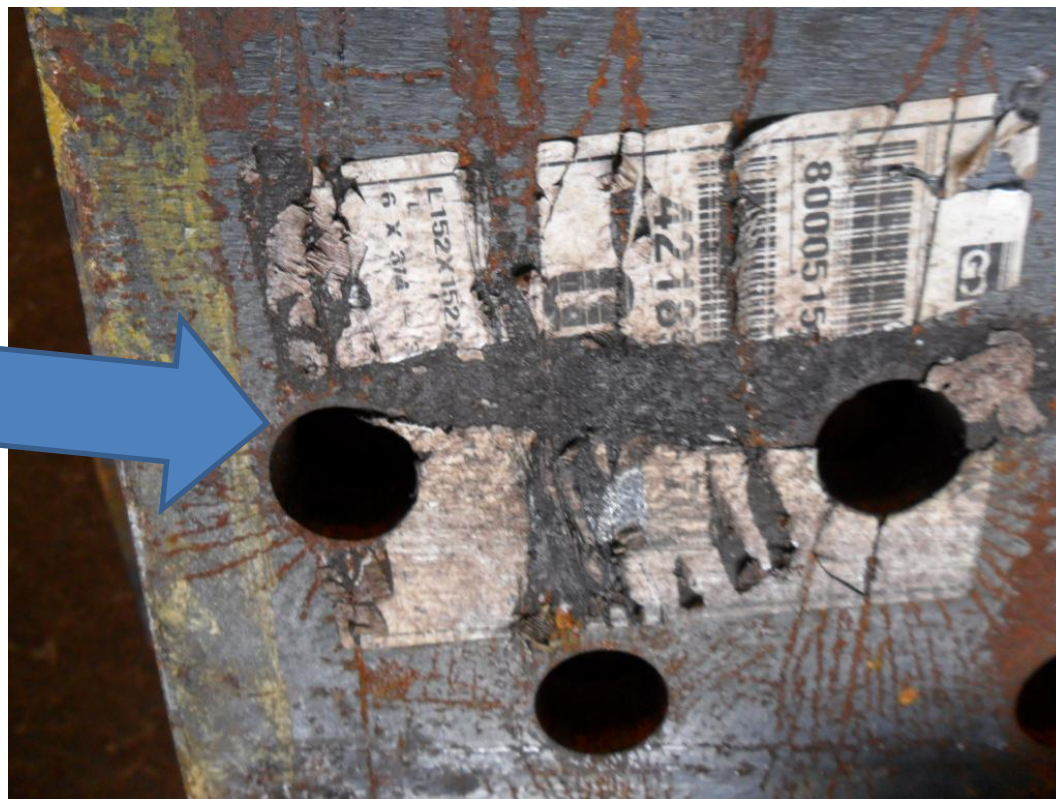
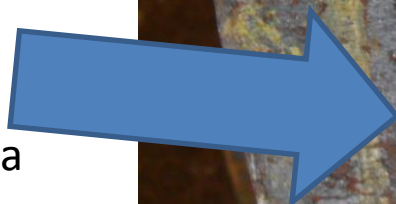
FALTA DE ACABAMENTO

A falta de acabamento adequado não será “maquiado” pela galvanização



ETIQUETAS

Etiquetas
comprometem a
decapagem e
consequentemente a
galvanização



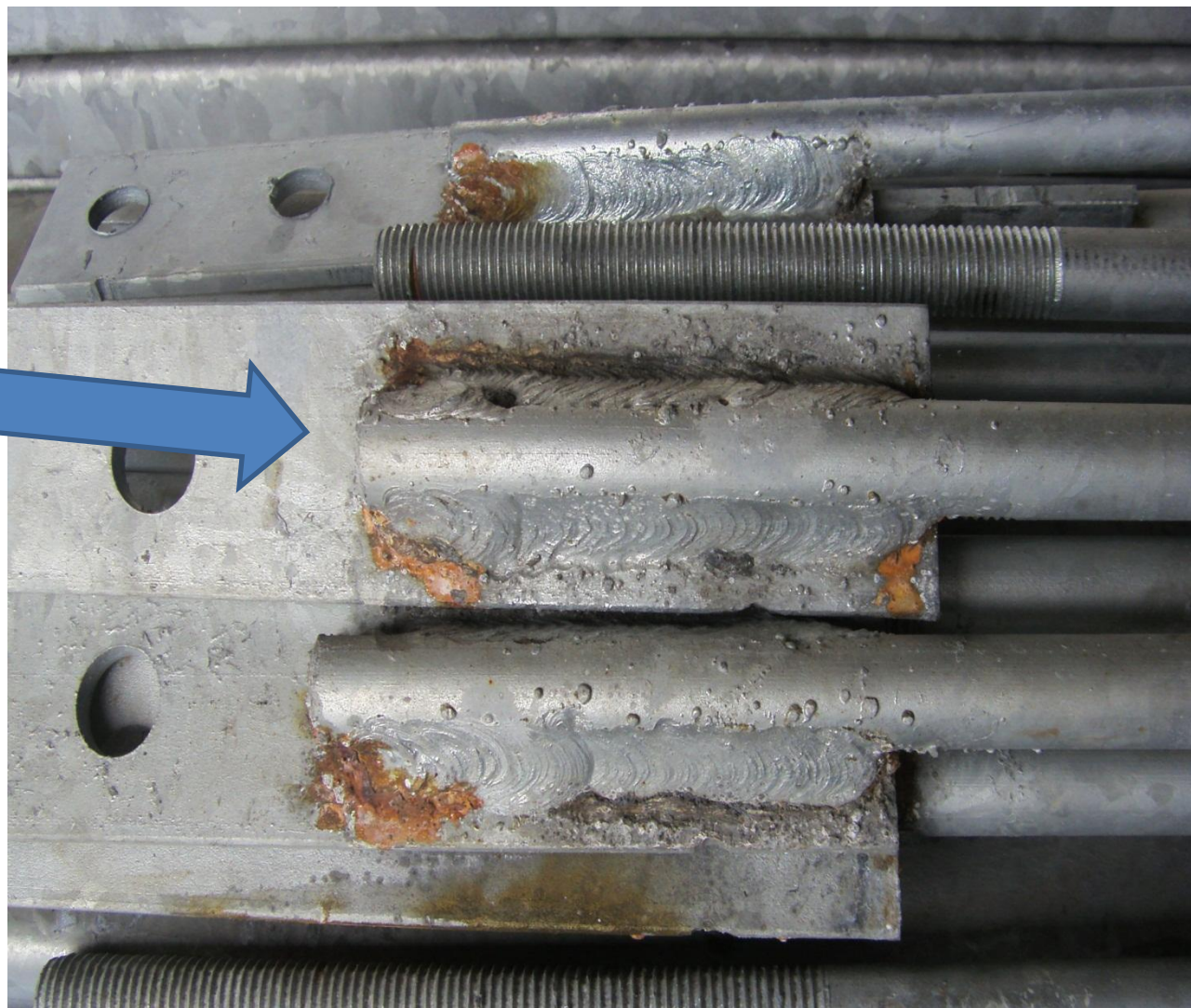
SOLDAS

A retirada dos respingos de solda é fundamental para a aparência do galvanizado



SOLDAS

A qualidade da soldagem influencia no aspecto do galvanizado



CHAPAS SOBREPOSTAS



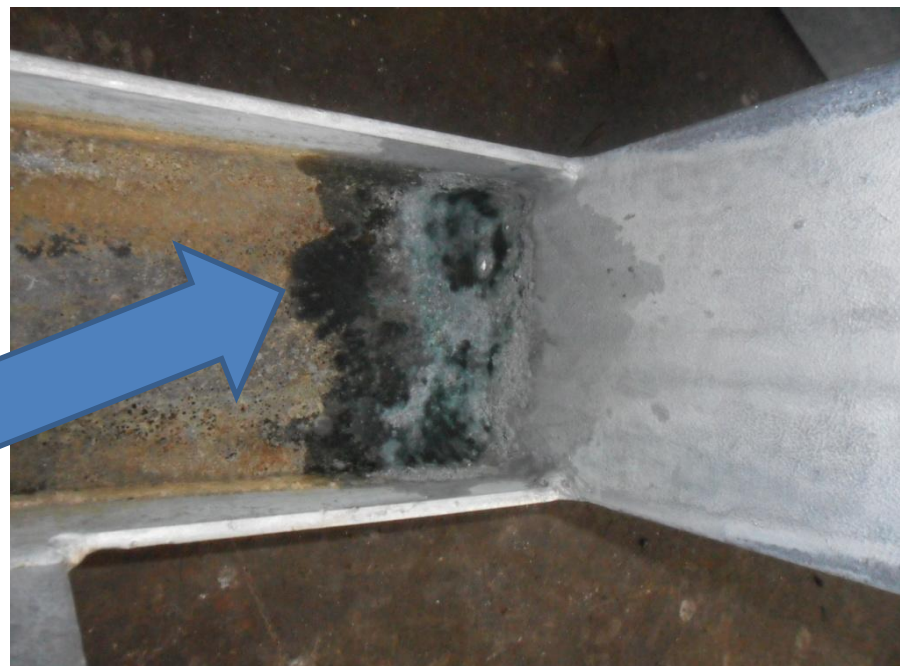
A sobreposição de chapas com solda descontínua provoca o aparecimento do choro ácido

MARCADOR INDUSTRIAL (TINTAS)

A existência de tinta
ou marcador
industrial provoca
pontos sem
galvanização



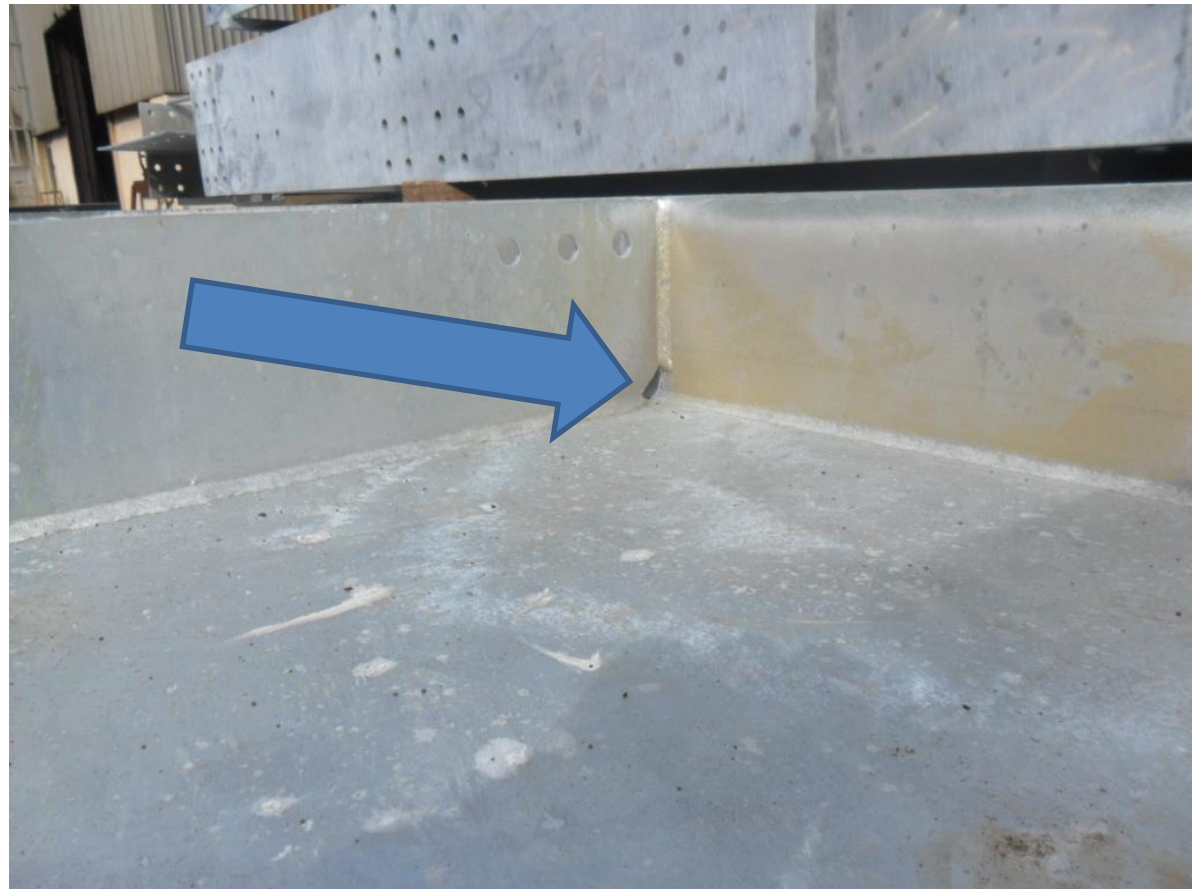
FALTA DE FURAÇÃO



A falta de furação
provoca o acúmulo
de zinco e o
abafamento nestes
pontos

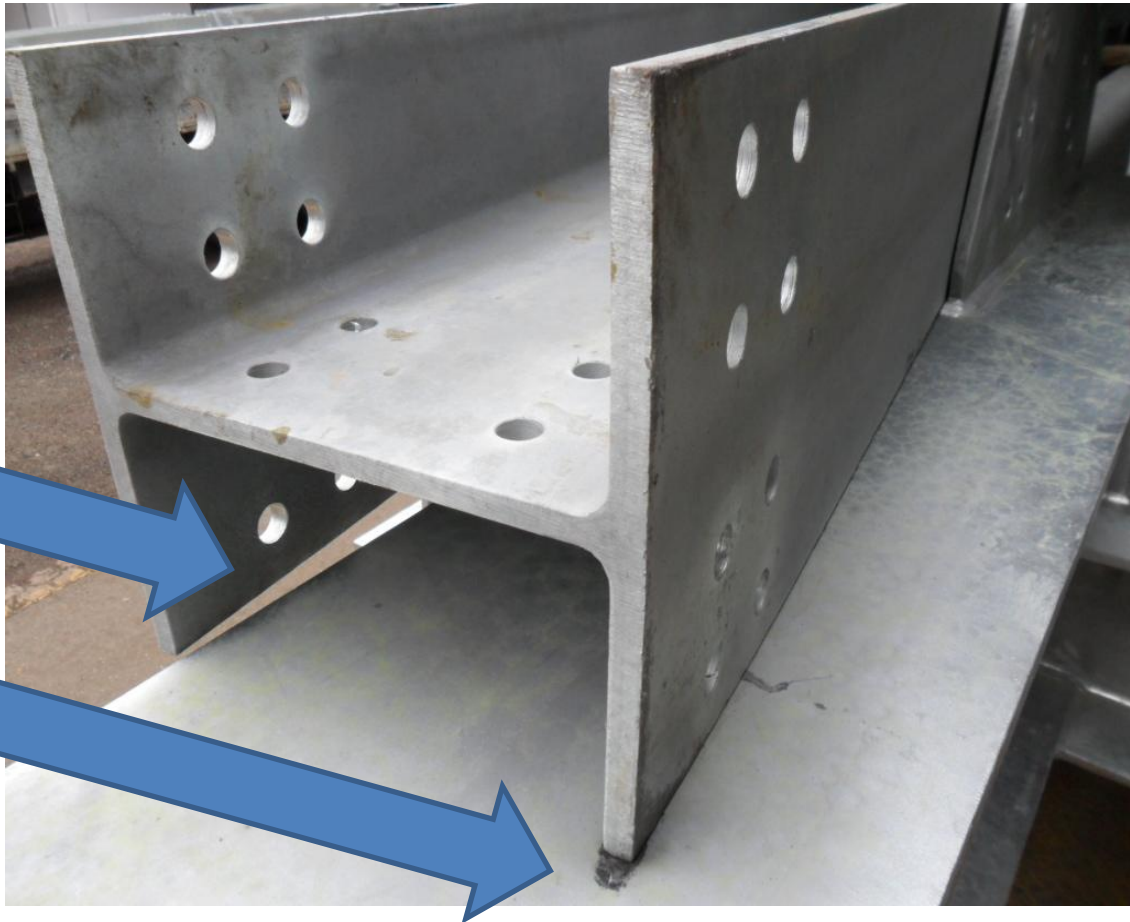
CHANFROS

Em reforços e nervuras a utilização de escalopes darão fácil vazão ao ar e ao escoamento de zinco.



MANUSEIO INADEQUADO

O manuseio inadequado provoca atrito e consequente danificação do galvanizado



COMPOSIÇÃO DO AÇO

A composição do metal base influenciará na aparência do material após galvanizado. Sua tonalidade, aspereza, rugosidade, espessura de camada e brilho serão afetados. Estes aspectos não são considerados motivos de rejeição.



FURAÇÕES

Nos tubos usados em guarda-corpo e em outras estruturas tubulares são necessárias furações para permitir o total enchimento de zinco em seu interior e para que os gases sejam facilmente expelidos. A melhor orientação sobre esses detalhes técnicos pode ser facilmente obtida com o departamento técnico das galvanizadoras.

