

## **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 a galvanização viável e ter bons resultados em questão de qualidade, recomendamos tentar seguir os pontos abaixo. O ponto 1 é obrigatório:

### **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.
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.

### **Soldas:**

1. Solda elétrica (eletrodo) remova as carepas/escória, pois elas não serão removidas no processo, e elas não são zincadas.
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 de óleo queimado.

### **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 pelo fabricante. Quanto mais furos e maiores, melhor.
2. Sempre dê preferência para fabricar estruturas desmontáveis, por exemplo em uma prateleira, trazer a estrutura toda desmontada e separadas das bandejas.