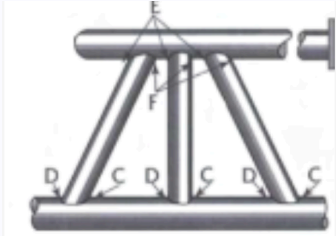
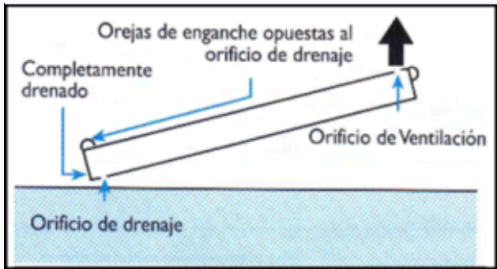


PREPARACION PARA UN CORRECTO GALVANIZADO

Prepara tus piezas de acero para un proceso de galvanizado exitoso. sigue estas recomendaciones para asegurar un recubrimiento duradero y de calidad

Diseño adecuado de las piezas

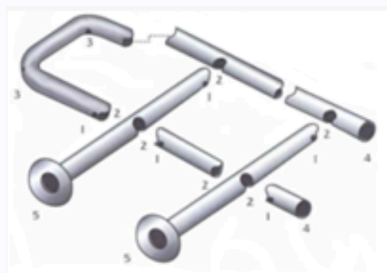
Agujeros para ventilacion y drenaje



Nota: los agujeros deben estar lo mas cerca a las uniones

- Asegúrate de que las piezas huecas (tubos, perfiles, estructuras) cuenten con agujeros para permitir el paso del zinc, la ventilación del aire y el drenaje de líquidos.
- Tamaño recomendado de los agujeros: mínimo 10 mm de diámetro o más, dependiendo del tamaño de la pieza.

Evita espacios cerrados



Nota: Cuando haya tubos soldados entre si, estos deberán estar conectados internamente con perforaciones como se muestra en la imagen

- Los espacios sellados pueden generar presión durante el proceso, causando deformaciones o fallas.

Limpieza del material



Sin grasas ni aceites

- Las piezas deben estar libres de aceite, grasa, pintura, óxido excesivo o residuos.



Sin recubrimientos previos

Retira barnices, pinturas o recubrimientos orgánicos que puedan interferir con el proceso.



Evita soldaduras con excesos de escoria o salpicaduras:

- Esto puede afectar el acabado del galvanizado.



Evitar rebabas y filos cortantes:

- Los materiales deben estar libres de rebabas o filos generados por los cortes, ya que estos pueden interferir con el recubrimiento y generar riesgos durante la manipulación.

Condiciones del acero



Espesor uniforme

- Asegura que el espesor de las piezas sea lo más uniforme posible para evitar deformaciones térmicas.



Composición del acero:

- Idealmente, utiliza acero con bajo contenido de silicio ($\leq 0.03\%$) y fósforo para evitar capas de galvanizado gruesas o quebradizas.

Consideraciones especiales para ciertos materiales



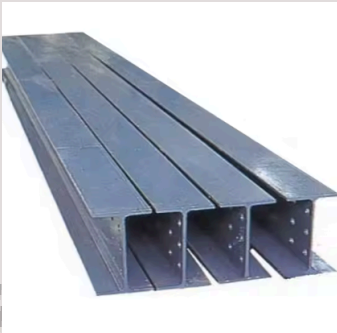
Agujeros en los materiales

- Algunos materiales como las planchas o ángulos tienen que contar con agujeros en las esquinas ya que de esta manera se podrán sujetar mediante alambres para que comience el proceso del galvanizado



Piezas pequeñas:

- Asegúrate de agruparlas adecuadamente para evitar pérdidas y facilitar el proceso.



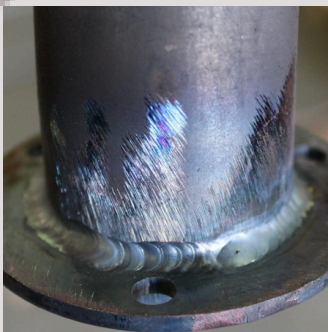
Estructuras grandes

- Notifica con anticipación si las piezas requieren doble inmersión para garantizar un recubrimiento uniforme.



Separación de piezas desmontables:

- Las piezas desmontables deben entregarse por separado para garantizar un recubrimiento uniforme.



Soldaduras adecuadas:

- Las soldaduras deben ser continuas y libres de huecos que puedan atrapar zinc. La soldadura que se recomienda utilizar es la MIG

Transporte y manipulacion



Evitar deformaciones:

- Las piezas deben transportarse y almacenarse de manera que no se doblen o deformen antes del proceso.



Entrega agrupada:

- Identifica las piezas para facilitar su organización y procesamiento.

Recomendaciones Centrifuga



Tolerancia en roscas de pernos y anclajes:

- Los pernos y anclajes deben fabricarse con una tolerancia adecuada en las roscas, permitiendo que, tras el galvanizado, las tuercas puedan ajustarse correctamente.



Piezas pequeñas amarradas:

- Si planea galvanizar arandelas, pernos o piezas pequeñas, deben entregarse amarradas en lotes para evitar que se peguen entre sí durante el proceso.

Comunicación previa



Informar sobre usos especiales:

- Si el material galvanizado tendrá un uso especial o condiciones extremas, indíquelo para ajustar el proceso de manera adecuada.