



# ZINCATURA BRESCIANA

## CONSIGLI PER UNA BUONA ZINCATURA

Per ottenere una buona zincatura a caldo sono molto importanti:

- **Composizione chimica del materiale da zincare**
- **Qualità della superficie del materiale da zincare**

Non tutti gli acciai da costruzione si zincano facilmente. Certi loro componenti, possono modificare la reazione ferro-zinco: questi sono il silicio e il fosforo. In particolare in acciai dal contenuto critico di silicio, la reazione tra ferro e zinco avviene in modo molto rapido portando come conseguenza ad un rivestimento più spesso del normale, ma a scapito della capacità di aderire alla superficie dell'acciaio. Di regola, i contenuti di silicio dovranno essere compresi tra lo 0.12 e lo 0.30% (percentuale di massa) oppure al di sotto dello 0.03% (percentuale di massa).

### QUALITÀ DELLA SUPERFICIE

Il trattamento di decapaggio del processo di zincatura provvede ad eliminare ruggine e calamina presente sull'acciaio. È molto frequente rinvenire sulla superficie dei manufatti tracce di vernice, scorie di saldature, catrame, adesivi o residui di colla, calamine particolarmente resistenti e residui di laminazione che il decapaggio acido non può eliminare generando così macchie nere e zone non zincate sul prodotto finale. Il processo di zincatura prevede prima del decapaggio acido un bagno in una soluzione di sgrassante acido per eliminare tracce di oli e grassi sempre presenti sul materiale da zincare. Gli sgrassanti in uso però eliminano solo sostanze idrosolubili e facilmente emulsionabili. Molto spesso sono utilizzati tipi di **Oli non Idrosolubili** che restando sul materiale fino alla zincatura **generano difetti nel rivestimento**. Questi oli o grassi **devono essere eliminati con diluenti**, trieline o solventi appropriati prima di giungere nel nostro stabilimento.

### SCORIE DI SALDATURA

Le scorie di natura vitrea prodotte dalla saldatura **VANNO ELIMINATE CON SCALPELLAMENTO O SABBIAURA** perchè altrimenti generano difetti nel rivestimento di zinco. Anche saldando con sistemi a gas protetto si creano piccoli resti vitrei di color bruno che vanno eliminati. **ANCHE GLI SPRAY USATI PRIMA DELLA SALDATURA**, pur essendo poco visibili **CAUSANO DIFETTI** attorno all'orlo del punto di saldatura. L'ideale sarebbe non usare tali spray, ma in casi inevitabili bisognerebbe usare spray privi di grassi e silicone e in piccole quantità.

#### ZINCATURA BRESCIANA s.r.l.

Via della Meccanica 3,  
25028 Verolanuova (BS) - Italy  
Tel. +39-030.931004 | Fax +39-030.931644  
[www.zincaturabresciana.it](http://www.zincaturabresciana.it)



# ZINCATURA BRESCIANA

Vernici, marcatura, scritte, colori **VANNO PREVENTIVAMENTE TOLTI CON SABBIAIATURA** perchè il processo di zincatura non può eliminarli. Si possono usare svernicianti, solventi speciali, o usare la fiamma, ma l'unico metodo che dà risultati sicuri è la sabbiaatura. Per la marcatura dei pezzi è consigliabile usare targhette metalliche prepunzonate in modo abbastanza evidente e legate con filo di ferro.

## SUPERFICI RUVIDE

**SUPERFICI CON ELEVATA RUVIDEZZA GENERANO RIVESTIMENTI DI ZINCO MOLTO PIU' SPESSI DEL NORMALE**, sempre a scapito dell'aderenza, perchè è proprio la superficie ruvida dei materiali che assorbe maggior quantità di zinco. Una energica sabbiaatura ad esempio con mezzi molto spigolosi può produrre rivestimenti più spessi del 15/25% circa secondo il tipo di acciaio. Questi stessi problemi si evidenziano anche quando si utilizzano materiali che presentano una elevata corrosione.

## RESIDUI DI SABBIAIATURA

Se si fanno zincare materiali precedentemente sabbiaati **BISOGNA ELIMINARE DEL TUTTO I RESTI DEI PRODOTTI DI SABBIAIATURA** perchè possono creare difetti nel rivestimento.

## STRIATURE DI LAMINAZIONE, SCAGLIE

Questi difetti, poco percepibili ad occhio nudo **SONO EVIDENZIATI NOTEVOLMENTE DOPO LA ZINCATURA** proprio perchè lo zinco, penetrando in queste imperfezioni, le accresce creando evidenti difetti facilmente visibili. I residui di laminazione devono essere **RIMOSI CON SABBIAIATURA**.

## PROTEZIONE DEI FILETTI

Per proteggere in modo soddisfacente dallo zinco (bulloni filettati, tappi, filettature di tubi...), **si può usare del nastro di tessuto**, non in plastica, facilmente reperibile in commercio, che dopo la zincatura può essere eliminato con una spazzola di ferro. Per proteggere superfici piane si può usare **una particolare vernice antizincatura**, disponibile in confezioni da 1 Kg, che impedisce la formazione del rivestimento di zinco. Le filettature interne si possono proteggere avvitando una vite adatta **per tutta la lunghezza del filetto**. Dopo la zincatura si libererà la vite con una fiamma leggera nella zona interessata.

### ZINCATURA BRESCIANA s.r.l.

Via della Meccanica 3,  
25028 Verolanuova (BS) - Italy  
Tel. +39-030.931004 | Fax +39-030.931644  
[www.zincaturabresciana.it](http://www.zincaturabresciana.it)



# ZINCATURA BRESCIANA

## DIMENSIONE DEI MATERIALI

Lo spessore e l'aderenza del rivestimento di zinco dipendono anche dal tempo di permanenza del materiale nel bagno di zinco, quindi per poter eseguire la zincatura in modo rapido e soprattutto con risultati qualitativamente soddisfacenti, la costruzione degli elementi da zincare dovrebbe essere realizzata in modo da evitare parti ingombranti che rendono la zincatura più costosa, ma soprattutto possono influenzare svantaggiosamente la qualità finale della zincatura.

## FORATURA DI STRUTTURE TUBOLARI

La zincatura permette il rivestimento sia interno che esterno di strutture tubolari. Per questo motivo però le strutture devono essere costruite in modo tale che durante l'immersione nel bagno di zinco esso possa penetrare liberamente e rapidamente all'interno dei profilati facendo in modo che nello stesso tempo venga eliminata del tutto l'aria all'interno delle strutture stesse. Ogni profilato in tubolare dovrà permettere quindi, nello stesso momento, l'entrata dello zinco e l'uscita dell'aria da apposite aperture praticate sul profilato stesso.

## POSIZIONE E DEMENSIONE DEI FORI

**É NECESSARIO EVITARE PARTI CHIUSE ANCHE SOLO PARZIALMENTE, PERCHÉ DURANTE LA ZINCATURA POTREBBERO SCOPPIARE** danneggiando il materiale stesso e soprattutto il personale addetto alla vasca di zincatura.

Per quanto detto sopra si capisce perché **É NECESSARIO CHE I FORI SIANO ADEGUATI ALLA LUNGHEZZA E AL DIAMETRO DEL PROFILATO DA ZINCARE.**

Consigliamo sempre di consultare i nostri tecnici che saranno a vostra disposizione per risolvere qualsiasi problema inerente alle vostre strutture da zincare.

**Prodotti disponibili presso il nostro SHOW-ROOM:**

- BOMBOLETTA ZINCANTE PER RITOCCHI
- VERNICE ALLO ZINCO IN BARATTOLO
- VERNICE ANTI ZINCANTE

**La nostra società dispone inoltre di due autocarri per il ritiro e la consegna del materiale. Una motrice da mt. 8,00 con rimorchio ed un autoarticolato da mt 13,60.**

**ZINCATURA BRESCIANA s.r.l.**

Via della Meccanica 3,  
25028 Verolanuova (BS) - Italy  
Tel. +39-030.931004 | Fax +39-030.931644  
[www.zincaturabrescia.it](http://www.zincaturabrescia.it)