

ตารางเปรียบเทียบการชุบ

ชุบซิงค์ – ชุบ HOT DIP GALVALNIZE

B4

รายการ	ชุบซิงค์ –ซิงค์ขาว (White Zinc) –ซิงค์รุ่ม (Yellow Zinc)	ชุบ H.D.G. (Hot Dip Galvanize)
ความหนา (ไมครอน)	1. การชุบซิงค์ ความหนาการชุบอยู่ที่ 3-13 ไมครอน	1. การชุบ HDG ความหนาในการชุบอยู่ที่ 40-65 ไมครอน
ข้อดี/ข้อเสีย	1. สวยงาม ไม่มีความยุ่งยากในการชุบ และการนำไปใช้งาน 2. เหมาะสำหรับงานที่ไม่เน้นการป้องกันการเกิดสนิมมากนัก หรืองานที่เจอกับสภาวะไม่รุนแรงให้เกิดสนิม หรือในร่ม (Indoor) หากอยู่สภาพกลางแจ้ง (Outdoor) จะเป็นสนิมได้ง่าย	1. มีความยุ่งยากในการชุบ เพราะการชุบประเภทนี้ ชิ้นงานจะมีความหนา มาก ดังนั้นต้องเผื่อพื้นที่ในการชุบ เพื่อไม่ให้เกิดผลกระทบในการใช้งานจริง 2. เหมาะกับงานที่ต้องการการปกป้องจากการเกิดสนิมในสภาพกลางแจ้ง (Outdoor)
อุณหภูมิ (C)	1. ในการชุบใช้อุณหภูมิไม่มาก ประมาณ 200 องศาเซลเซียส 2. ไม่ทำให้ชิ้นงานเสียรูป	1. ในการชุบชิ้นงาน ใช้อุณหภูมิสูงมาก ประมาณ 400-500 องศาเซลเซียส 2. อาจทำให้ชิ้นงานเสียรูปได้
Corrosion (การกัดกร่อน)	1. สามารถทนสนิมได้ 20-120 ชั่วโมง	1. สามารถทนสนิมได้ 120-240 ชั่วโมง
การเกิดปฏิกิริยา	1. ไม่สามารถทนการกัดกร่อนของสารเคมีบางชนิด ที่มีฤทธิ์เป็นกรด หรือด่างสูงๆ ได้	1. สามารถทนต่อการกัดกร่อนของเคมีที่เป็นกรด และด่างได้ดี