Tabla de Referencia Aceptación de Piezas o Estructuras Galvanizadas



Apariencia	Aceptabilidad de la protección (No necesariamente de la apariencia)
Recubrimiento en gris opaco (No contiene cinc libre, solo aleación de hierro y cinc).	**Aceptable**
Exceso de cinc acumulado.	**Aceptable, siempre que no comprometa la funcionalidad de la pieza.**
Manchas de óxido.	**Aceptable (Remover fácilmente con un cepillo rígido)**
Aspereza general.	**Aceptable**
Sin uniformidad y drenaje (Drenaje desigual).	**Aceptable**
Grumos, granos.	**Aceptable, siempre que la contaminación con sedimento no sea excesiva y no interfiera con la funcionalidad y/o montaje del producto.**
Corrosión blanca.	**Aceptable, siempre que no esté comprometido el espesor.**
Zonas sin recubrimiento.	**Inaceptable. Zonas dañadas se pueden retocar. Los defectos que no excedan del 0,5% de la superficie pueden ser retocados por metalización (proyección térmica) o por la aplicación de pinturas ricas en zinc.**

Fuente: LATIZA, "Guía para la Galvanización en caliente".



Galvanizado por inmersión en caliente



Planta Bogotá
Carrera 123 No. 14A - 11
PBX: (57+1) 422 0980
Bogotá Colombia.

Planta Barranquilla
Av. Oriental No. 5 - 56
PBX: (57+5) 3767898 3767935
Malambo, Atlántico. Colombia.

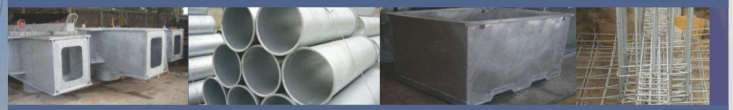
www.polyuprotec.com

Galvanizado por inmersión en caliente



GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE

Llene sus obras de vida...
Galvanizar, es el secreto de la eterna juventud para sus proyectos metálicos.



Polyuprotec S.A.

Polyuprotec S.A. empresa líder y experta en la prestación del servicio de galvanizado por inmersión en caliente.

www.polyuprotec.com

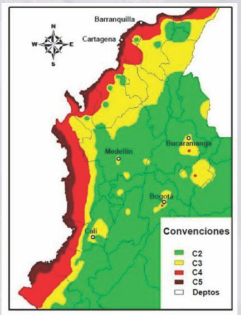


¿POR QUE ES NECESARIO GALVANIZAR?

EL HIERRO QUE CONTIENE EL ACERO, TIENE LA TENDENCIA NATURAL A OXIDARSE CON LA PRESENCIA DE OXIGENO DEL AMBIENTE Y E AGUA, POR TAL RAZÓN SE HACE NECESARIO PROTEGERLO CON ALGÚN RECUBRIMIENTO QUE EVITE DICHA ACCIÓN NATURAL.

¿Cuanto tiempo puede durar un producto galvanizado en caliente?

Algunos contaminantes atmosféricos junto con la frecuencia y duración de la humedad (niebla, rocío, lluvia) son los factores primarios que determinan la velocidad a la cual se consume el recubrimiento de cinc.



Fuente: Mapa de Corrosividad Atmosférica en Colombia. CREG y Universidad de Antioquia.

Clasificación Ambiente	Descripción Ambiente	Duración Aprox. Años
C1	Interior:seco	>200+
C2	Interior:Condensación moderada Exterior rural.	>170
C3	Interior Alta humedad, algunos contaminantes Exterior: Ciudades cercanas a la costa	42 - 170
C4	Interior: Piscinas, plantas químicas. Exterior:Ciudades industriales costeras	21 - 42
C5	Exterior: Ciudades industriales con alta humedad o salinidad costera.	10 - 21

¿Cuál es la diferencia entre galvanizado por inmersión en caliente y cincado?

El Galvanizado por inmersión en caliente, da una capa de cinc gruesa (40-100 micras) lo cual significa protección muy duradera, se puede usar en exterior y en ambientes húmedos, mientras que el cincado es un proceso de deposición electrolítica en baños, similar al cromado o cobreado.
La capa de cinc está entre (5-20 micras), por tal motivo su vida útil es menor con respecto al galvanizado por inmersión en caliente.

¿Cómo debe el cliente preparar el material para enviar a galvanizar?



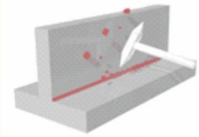
Para asegurar el libre flujo de las soluciones, los refuerzos, esquineros y fijaciones deberán ser cortados con un mínimo de ¾" (19.05 mm). Proporcione perforaciones de al menos 1/2" (13 mm.) de diámetro en planchas exteriores de formas de acero laminado para permitir el acceso del cinc fundido en el tratamiento del galvanizado y el drenaje durante el retiro.

- Ningún tubo puede ir completamente sellado.
- El material debe estar libre de escoria de soldadura.
- Material libre de grasas, pintura o cualquier tipo de recubrimiento.

Para mayor información lo invitamos a descargar la "Cartilla de Alistamiento" en nuestra página web:
http://www.polyuprotec.com/images/alistamientomaterial.pdf

¿El galvanizado se puede soldar?

La Soldadura eléctrica por arco manual es la más utilizada en las construcciones de acero galvanizado. Algunos de los aspectos principales a tener en cuenta para su aplicación son:



- En las soldaduras a tope, la separación entre bordes debe ser algo mayor que en el caso de soldar acero en negro, con el fin de facilitar la salida de vapores de óxido de cinc y evitar porosidad en el cordón.
- Es recomendable soldar más lentamente que en el caso del acero desnudo e imprimir un movimiento pendular al electrodo.
- Se recomienda un ligero aumento de la intensidad de la corriente, para estabilizar el arco.
- Previamente a las soldaduras, se eliminará el cinc de los bordes de las superficies a soldar. El procedimiento más efectivo para ello es quemar con soplete la zona a soldar a ambos lados de las piezas hasta unos 10 mm de los bordes, tomando las precauciones ya indicadas en cuanto a la extracción de humos.
- Limpie bien la zona soldada y restaure el recubrimiento con pintura rica en cinc. (Polyuprotec lo suministra).

Galvanizado en materiales roscados.

Cuando un objeto va a ser galvanizado lleva ensambles roscados incorporados, el diámetro de contacto de los hilos hembra debe aumentarse para permitir el ensamble manual después de agregado el cinc a los hilos macho de la pareja. **Generalmente se debe repasar la tuerca.**

