

# GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE



**INMERMEK**

## **MANUAL** Proceso del Galvanizado

[www.inmermek.com.mx](http://www.inmermek.com.mx)



## EXCELENTE SERVICIO

**INMERMEK** tiene la capacidad de galvanizar materiales de peso y tamaños muy diversos. La **paila** tiene **11 metros de longitud, 2 metros de ancho y 2.5 metros de profundidad**. Generando un promedio aproximado de producción de 50 toneladas diarias, ofreciendo tiempos de entrega atractivos.



## PROCESO DE GALVANIZADO

### 1. DESENGRASE

Las piezas con algún resto de grasa o aceite se somete a **desengrase en soluciones alcalinas** o agentes desengrasantes ácidos.

Después las piezas se enjuagan en un baño de agua para evitar el arrastre de soluciones de desengrase a la etapa siguiente.



### 2. DECAPADO

El **decapado** sirve para **eliminar el óxido** para así obtener una superficie de acero químicamente limpia. Se realiza normalmente con ácido clorhídrico diluido.

El tiempo del decapado depende del grado de oxidación superficial de la pieza y la concentración de la solución de ácido.



### 3. FLUX

El **fluxado** o **tratamiento con sales** (mezcla de cloruro de zinc y cloruro amónico), tiene por objeto **eliminar cualquier residuo de impureza** y así producir una **limpieza intensa** de la superficie metálica.

### 4. GALVANIZADO

Las piezas se **sumergen a un baño de zinc** fundido a una temperatura de **450°C** y el tiempo que se debe sumergir la pieza depende de distintos factores como lo son: composición del acero, temperatura de la paila y espesor del acero.

El resultado del **galvanizado** son diferentes capas de aleación zinc-hierro de distinta composición.



### 5. INSPECCIÓN

Después del galvanizado las piezas se deben de enfriar y posteriormente **realizar un acabado** para eliminar rebaba, gotas punzantes y adherencia superficial.

Por último se realiza una inspección que debe de **cumplir con la norma** estipulada.

## “ESPECIALISTAS EN GALVANIZADO”

CONTÁCTANOS:



ventas@inmermek.com.mx



55 5888 0155 / (664) 3826 400

