

TIPOS DE GALVANIZACIÓN

Galvanización general en caliente

Procedimiento para obtener recubrimientos de zinc sobre piezas y artículos diversos mediante inmersión de los mismos, aisladamente o en lotes, en un baño de zinc fundido.

Galvanización general en continuo

Procedimientos de obtención de recubrimientos de zinc en productos tales como la chapa (UNE 36-130:1991 y su modificación UNE 36-130/1M:1996, así como UNE 36-137:1992 y su modificación UNE 36-137/1M:1996), y el alambre (UNE EN 10.244-2 y UNE 37-506), en los que estos productos se hacen pasar de manera continua por un baño de zinc fundido.

Depósito electrolítico de zinc o zincado electrolítico

Procedimiento de obtención de recubrimientos de zinc sobre piezas diversas mediante electrólisis de sales de zinc en disolución acuosa. Predominantemente se utilizan electrolitos ácidos, pero también pueden ser básicos, con o sin cianuros. Procedimiento en discontinuo: UNE 112-036:93
Procedimiento continuo: UNE EN 101,152.

Metalización con zinc o zincado por proyección

Procedimiento de obtención de recubrimientos de zinc sobre superficies previamente preparadas por granallado, mediante la proyección de zinc semifundido con ayuda de una pistola atomizadora alimentada con alambre o con polvo de zinc, (UNE 22063:1993).

Depósitos metálicos a partir de polvo de zinc

Recubrimiento mecánico (Sherardización). Procedimientos para obtener depósitos de zinc o de aleaciones Zn/Fe sobre pequeñas piezas mediante tratamiento de las mismas con polvo de zinc en tambores giratorios a temperaturas inferiores a la de fusión del zinc. Sherardización: pr EN 13811.
Recubrimiento mecánico: EN ISO 12683.

Pinturas de polvo de zinc

Pinturas pigmentadas con suficiente cantidad de polvo de zinc como para que aplicadas sobre las piezas a proteger, una vez secas, formen un recubrimiento conductor de la electricidad. Zinc en polvo: ISO 3549.

Protección catódica

Procedimiento basado en el contacto eléctrico de las piezas a proteger con un ánodo de zinc en presencia de un electrolito. En estas condiciones el metal menos noble (ánodo de sacrificio de zinc) se va disolviendo lentamente, preservando del ataque corrosivo a la pieza de acero a la que está conectada. Ánodos de sacrificio: pr EN12496.