

## Esesores mínimos del recubrimiento sobre muestras sin centrifugar

Esesores mínimos del recubrimiento sobre productos acabados de hierro y acero, según UNE-EN ISO 1461

Esesor de la pieza	Valor local (mínimo) $\mu\text{m}$ (micrómetros)	Valor medio (mínimo) $\mu\text{m}$ (micrómetros)
Acero $\geq 6$ mm	70	85
Acero $\geq 3$ mm hasta $< 6$ mm	55	70
Acero $\geq 1,5$ mm hasta $< 3$ mm	45	55
Acero $< 1,5$ mm	35	45
Piezas moldeadas $\geq 6$ mm	70	80
Piezas moldeadas $< 6$ mm	60	70
<b>Piezas centrifugadas:</b>		
<b>Piezas con roscas:</b>		
Diámetro $\geq 20$ mm	45	55
Diámetro $\geq 6$ mm hasta $< 20$ mm	35	45
Diámetro $< 6$ mm	20	25
<b>Otras piezas (incluidas piezas moldeadas):</b>		
Esesor $\geq 3$ mm	45	55
Esesor $< 3$ mm	35	45

El esesor de los recubrimientos galvanizados es uno de los criterios fundamentales para establecer la calidad de los mismos. Se expresa normalmente en micrómetros ( $\mu\text{m}$ ), aunque también puede hacerse en  $\text{g}/\text{m}^2$  (masa de recubrimiento por metro cuadrado de superficie del mismo). En la norma UNE-EN ISO 1461 se especifican los valores mínimos admisibles del esesor de los recubrimientos galvanizados en función del esesor del material de base (Tabla 1). Los pequeños defectos de continuidad del recubrimiento producidos durante el proceso o por algún daño mecánico posterior pueden subsanarse por metalización con zinc o mediante aplicación de pintura rica en zinc.

Las exigencias especiales en cuanto a aspecto, esesor o adherencia del recubrimiento deben ser objeto de acuerdo previo entre el cliente y el galvanizador que se haga cargo del trabajo.