

GALVANIZADO, LA PLENITUD DEL ACERO

Visite nuestra página web: www.galvagroup.co

Marca Registrada para el Grupo Empresarial, dedicado exclusivamente a la prestación del servicio en procesos y recubrimientos sobre metales, Galvanización por inmersión en caliente sobre el hierro y el acero; Galvanizado en frío o zincado por electrodeposición de zinc sobre el hierro y el acero; procesos y recubrimientos especiales de metales no férricos por electrodeposición sobre piezas en metales varios.

Certificamos la conformidad de nuestros productos, para garantizar el cumplimiento de requisitos en nuestros procesos de galvanizado, el grupo aplica las siguientes normas:

- **NTC 3320:** (idéntica a la norma ASTM A123) Recubrimientos de zinc (galvanizado por inmersión en caliente) en productos de hierro y acero como estructuras, tubos, láminas forjadas, barras de acero, flejes, perfiles, ángulos y otros elementos ensamblados.
- **NTC 2076:** (idéntica a la norma ASTM A153) Recubrimientos de zinc por inmersión en caliente para elementos de hierro y acero como herrajes, pernos, elementos de fijación con rosca y otros elementos que se deben centrifugar o someter a otra manipulación requerida para remover el exceso de zinc.
- **NTC 2150:** (idéntica a la norma ASTM B633) Recubrimientos electro depositados de zinc sobre hierro y acero.

CARACTERÍSTICAS A TENER EN CUENTA EN LA RECEPCIÓN DEL PRODUCTO – CLIENTE:

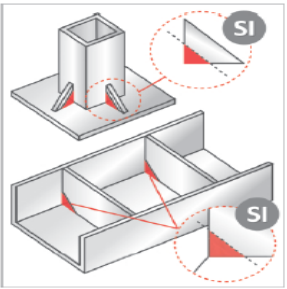
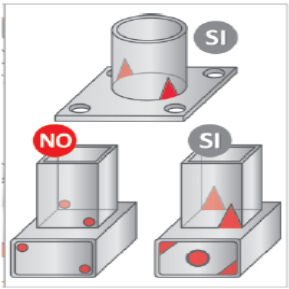
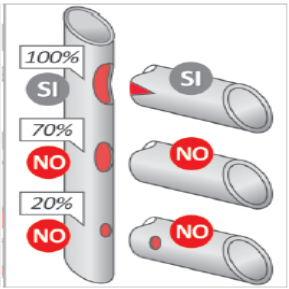
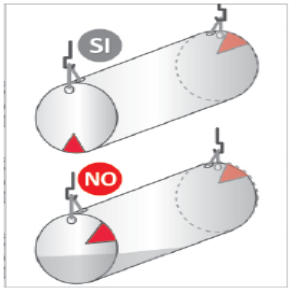
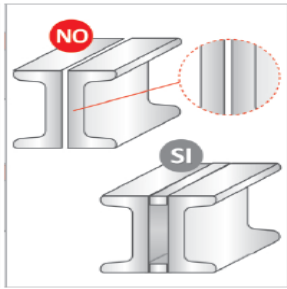
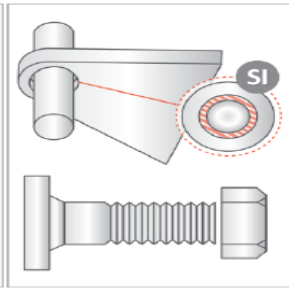
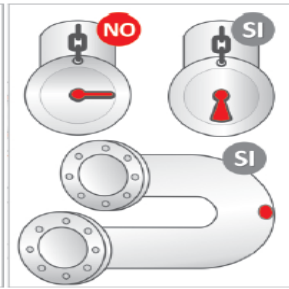
1. Envía muestra. 2. No envía muestra. 3. Pintura. 4. Grado de oxidación. 5. Corrosión avanzada. 6. Soldadura mal escoriada. 7. Exceso de grasa o aceite. 8. Faltan perforaciones para amarre o drenaje. 9. Recubrimiento buque. 10. Deformado. 11. Rebabas. 12. Stikers. 13. El producto puede sufrir torceduras o pandeo en galvanizado en caliente. 14. Con incumplimiento de la tolerancia según NTC 2076. 15. Otros.

ANTES DE FABRICAR SU PRODUCTO

TENER EN CUENTA LA

REGLA DE ORO PARA LA GALVANIZACIÓN

Antes de fabricar los productos asesórese con su galvanizador y seguir estas recomendaciones: 1. Eliminar escoria de la soldadura. 2. Evitar pintar antes del galvanizado. 3. En vez de perforaciones redondas, recomendamos destijere en "V" 4. Evitar al máximo superficies traslapadas. 5. Tenga en cuenta la posición en que se cuelga la pieza para galvanizarlo, para ubicar correctamente los destijeres.

						
<p>Cortar las esquinas de las escuadras y refuerzos. No recomendamos perforaciones con broca, ni con electrodo.</p>	<p>Destijeres en los ángulos para evitar la acumulación de Zinc que genere sobre costo por peso.</p>	<p>Perforar al 100% el tubo con el diámetro interior con el que se va a unir.</p>	<p>Hacer el destijere y las perforaciones para colgar, teniendo en cuenta la inclinación de drenaje.</p>	<p>Evitar espacios entre superficies traslapadas. Los bordes del traslape deben soldarse sin encapsular aire.</p>	<p>Mantener holgura entre piezas acoplables y en orificios roscados.</p>	<p>Tanques y recipientes cerrados dejar orificio de llenado/vaciado y otro para circulación de aire.</p>

Importante: A continuación, información de por qué el “galvanizado, la plenitud del acero”:

Galvanización por inmersión en caliente

Categoría de corrosividad (Ambiente)		Riesgo de corrosión	Velocidad de corrosión del Zinc	Vida útil del Galvanizado	Espesor mínimo que aplica según el calibre del acero. Norma 3320	
1	Interior: Seco	Muy bajo	Menor o igual a 0,1 micras/año	Mas de 100 años	Espesor o calibre del acero (mm)	Recubrimiento mínimo del galvanizado (micras)
2	Interior: Condensación ocasional. Exterior: Rural al interior del país.	Bajo	0,1 a 0,7 micras/año			
3	Interior: Humedad elevada, aire ligeramente contaminado	Medio	0,7 a 2 micras/año	Entre 40 y 100 años	1,6 mm	45 micras
	Exterior: Urbano en el interior del país o costero de baja salinidad.				1,6 mm a 3,2 mm	65 micras
4	Interior: Piscinas, plantas químicas, etc.	Elevado	2 a 4 micras/año	Entre 20 y 40 años	3,2 mm a 4,8 mm	75 micras
	Exterior: Industrial en el interior del país o urbano costero.				4,8 mm a 6,4 mm	85 micras
5	Exterior: Industrial muy húmedo o costero de elevada salinidad.	Muy elevado	4 a 8 micras/año	Entre 10 y 20 años	mayor o igual a 6,4 mm	100 micras

Nota: Recomendado para uso en exteriores a la intemperie.

Galvanizado en frío o zincado por electrodeposición de zinc

Categoría de corrosividad (Ambiente)	Velocidad de corrosión del Zinc	Condición de servicio	Espesor mínimo
1 Industrial	5,6 micras/año	Severo	12 micras
2 Urbana	1,5 micras/año		
3 Suburbano	1,3 micras/año	Moderado	8 micras
4 Rural	0,8 micras/año		
5 Bajo techo	Considerablemente menos de 0,5 micras/año	Leve	5 micras

Nota: Recomendado para uso en interiores