

ZINACOR



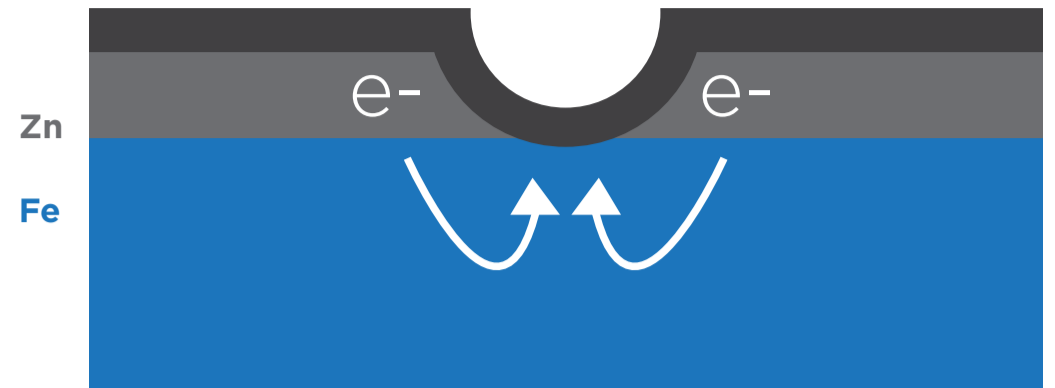
ZINC Y ZINC-ALUMINIO, SOLUCIONES ECONÓMICAS PARA LA PROTECCIÓN DEL ACERO

La vida de una estructura de metal y la durabilidad de su apariencia estética dependen esencialmente de la calidad de la preparación de la superficie y de las características de comportamiento del recubrimiento que va a estar en contacto directo con el acero.

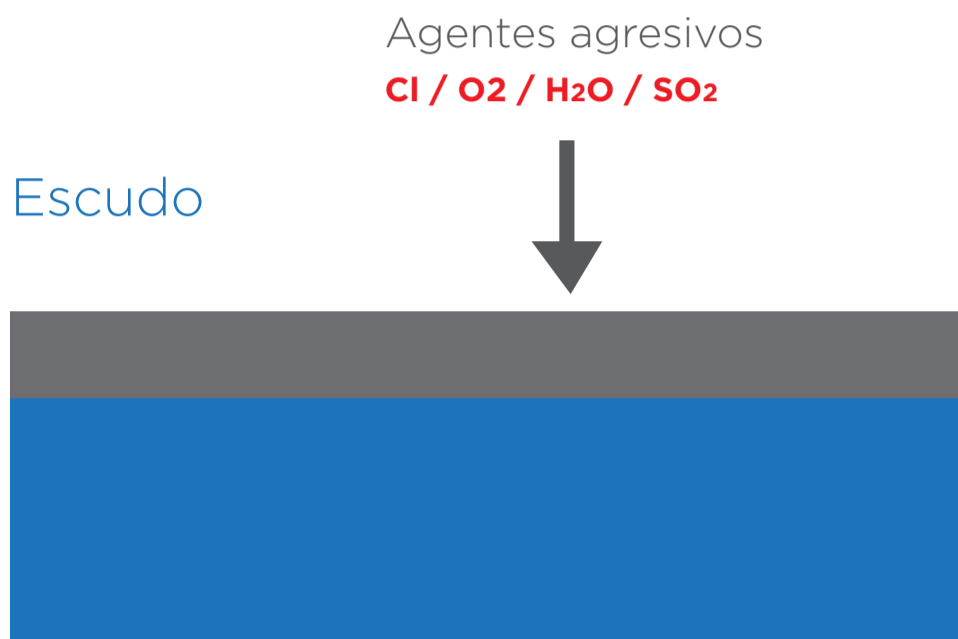
En este contexto el Zinc y la Aleación Zinc-Aluminio juegan un papel fundamental no solo por su inherente resistencia a los medios agresivos, sino también en virtud de la excepcional protección activa o de sacrificio que proveen al acero (protección galvánica).

Protección catódica

Productos pasivantes



La más destacada propiedad del Zinc y la Aleación Zinc-Aluminio es la de bloquear el proceso del acero expuesto, mediante su activa protección catódica (protección galvánica).



Más que ninguna pintura, el Zinc y la Aleación Zinc-Aluminio actúan como escudo impermeable frente a los agentes agresivos.

Patina

Productos pasivantes



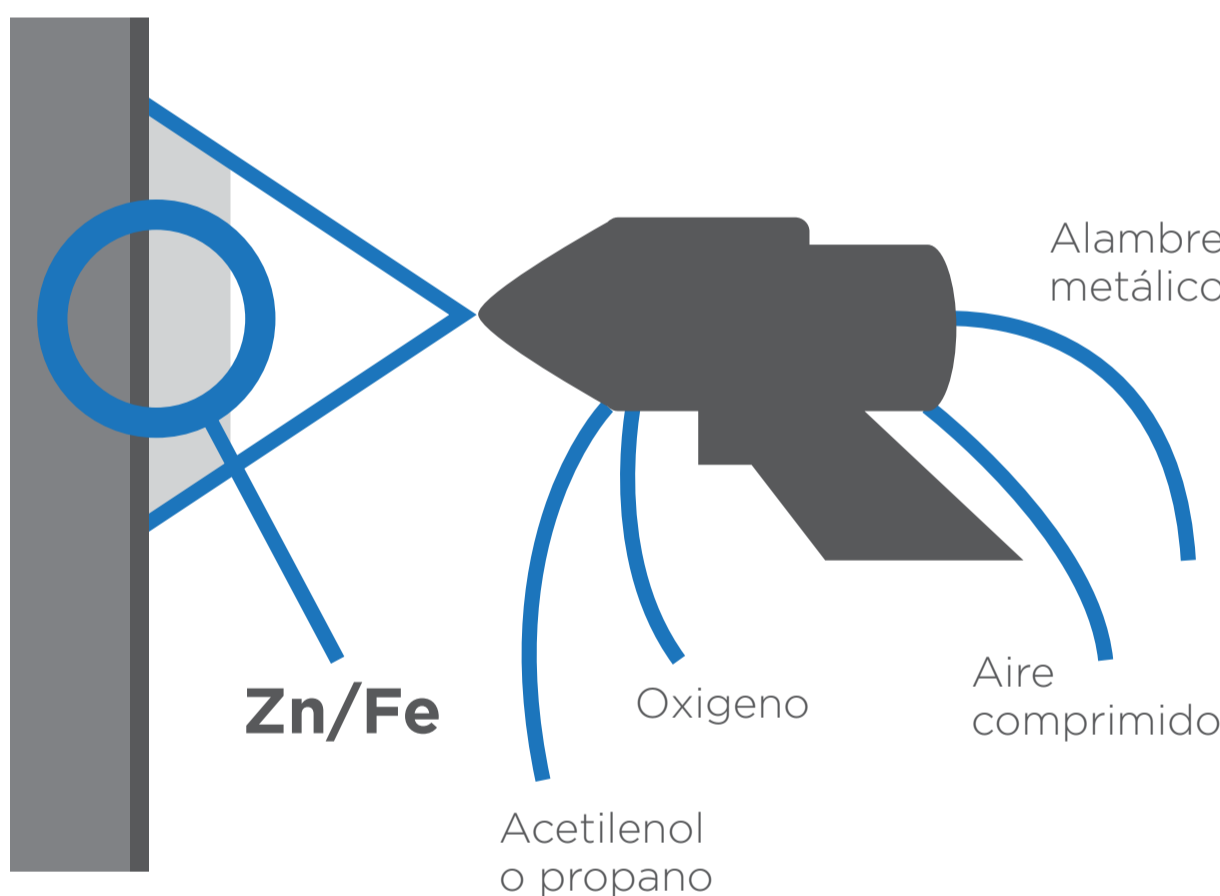
Además, de la reacción del Zinc y la Aleación Zinc-Aluminio con los elementos agresivos de la atmósfera causa la formación de una capa pasivada, llamada patina, que frena la oxidación del recubrimiento protector.

Así, por ejemplo, en las zonas con golpes y otros daños ocasionados durante el transporte o ensamble de una estructura metálica, el Zinc y la Aleación Zinc-Aluminio sellarán las discontinuidades causadas al recubrimiento, mediante los productos derivados de su propia oxidación. De esta manera el Zinc y la Aleación Zinc-Aluminio eliminan cualquier riesgo de corrimiento de la oxidación por debajo del recubrimiento. Esta es la parte esencial de la protección de largo plazo ejercida sobre el acero tanto por el zinc como por la Aleación Zinc-Aluminio.

Las propiedades de los recubrimientos en base Zinc y Zinc-Aluminio, todas juntas, explican el por qué proveen tan larga vida a las estructuras metálicas.

METALIZACIÓN CON ZINC Y ZINC-ALUMINIO TÉCNICA AVANZADA PARA COMBATIR LA CORROSIÓN

La metalización con Zinc y Zinc-Aluminio es conocida también como galvanizado por termo-rociado, galvanizado a pistola o Shoothing, y ha demostrado su inigualable comportamiento durante muchos años. Además los avances tecnológicos en este aseguran el constante perfeccionamiento del proceso, ampliando día a día la gama de aplicaciones



Esquema de la pistola de metalización y sección micrográfica del recubrimiento

PRINCIPIOS Y CARACTERÍSTICAS DE LA METALIZACIÓN CON ZINC Y ZINC-ALUMINIO

La metalización consiste en la fundición de un metal, en forma de alambre o polvo, y el rociado del mismo sobre la superficie a proteger, mediante el uso de una pistola especial, de flama eléctrica.

La adhesión del recubrimiento se logra mediante la unión mecánica de las partículas metálicas con las rugosidades del sustrato. La rugosidad idónea puede conseguirse por chorreado con arena sílica o granalla de espesor de grano superior a 0.20 mm (8 mils.)

Los espesores de capa han sido estandarizados y se obtienen mediante sucesivas pasadas de la pistola, que proporcionan espesores de entre 30 y 40 micras (1 3/6" - 19/16") cada una. El espesor final debe adecuarse a la agresividad del medio ambiente.

La rugosidad y ligera porosidad del recubrimiento metalizado favorecen la perfecta adherencia de las capas de pintura aplicables.

VENTAJAS EXCLUSIVAS

Protección anticorrosiva de largo plazo.

Mantenimiento sencillo e infrecuente.

Garantía de una preparación superficial impecable mediante el uso de abrasivos.

Protección de las zonas dañadas que inevitablemente se causan durante el manejo y ensamblaje de las piezas tratadas:

- Sellando el daño.
- Evitando el riesgo de corrimiento de óxido por debajo del recubrimiento.

Excelente resistencia a la abrasión.

Gran flexibilidad de uso:

- Trabajo en taller o en sitio.
- Instalaciones manuales o automáticas.

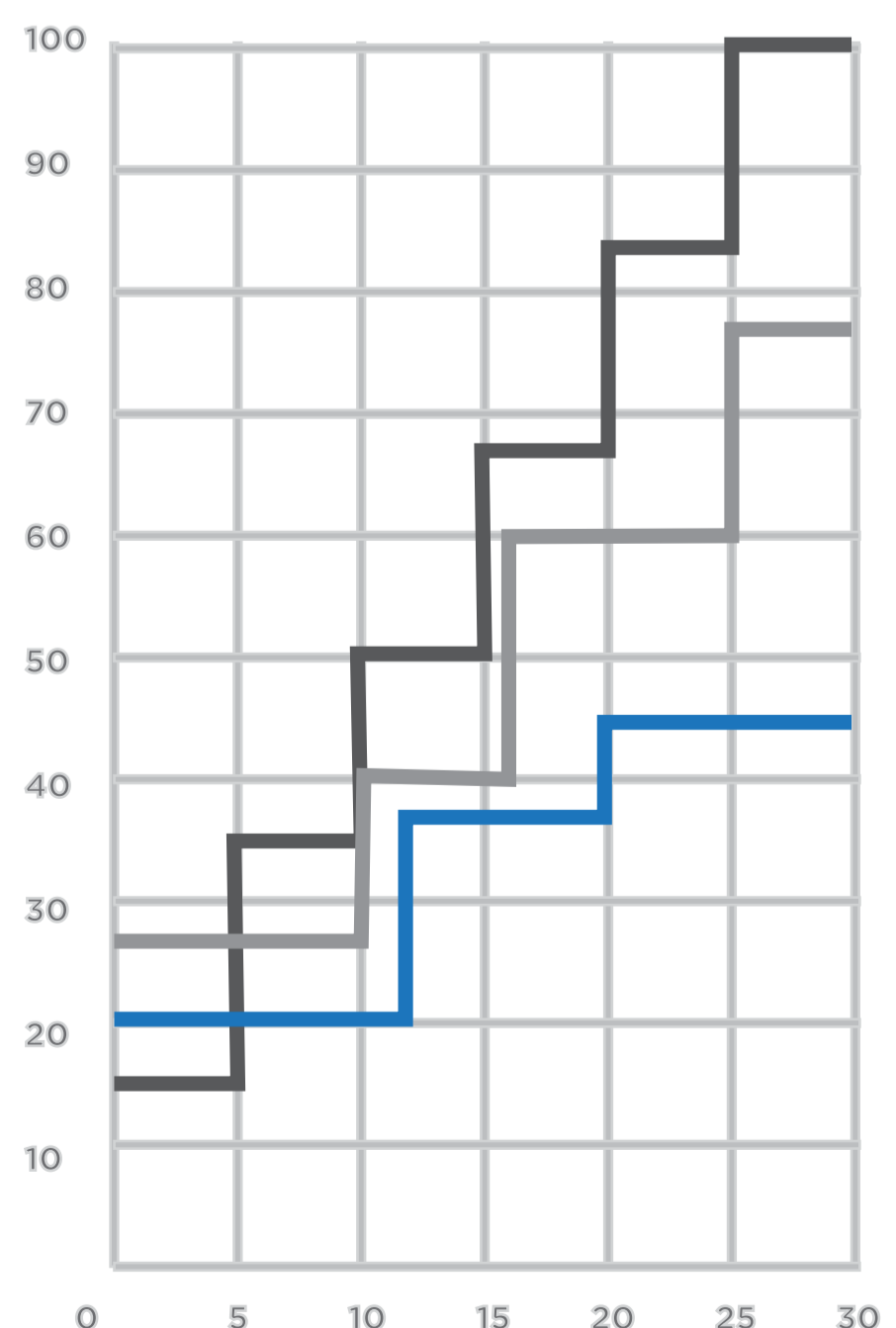
No calentamiento del sustrato:

- No riesgo de deformación.
- No afectación de las propiedades mecánicas.

Protección instantánea:

- Sin tiempo de secado.
- Sin tiempo de enfriamiento.

Superficie ideal para la aplicación subsecuente de selladores y pinturas de acabado.



Limpieza + pinturas tradicionales

Limpieza + pinturas de alto desempeño

Limpieza + metalización de zinc 80 u + pinturas