

Catálogo Galvanizado



Coated
SOLUTIONS
LEÓN

☎ 987 83 06 00

🌐 www.coatedsolutions.com

📍 C/ 3. s/n - Polígono Industrial - 24392
Villadangos del Páramo - LEÓN

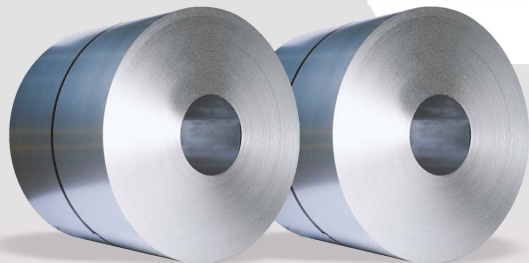
También pueden contactar
con nuestro equipo comercial /

Francisco Esteve

✉ franciscoesteve@coatedsolutions.com

Pedidos León

✉ pedidosleon@coatedsolutions.com



Coated
SOLUTIONS
LEÓN

Tu socio industrial para
alcanzar la excelencia



Proceso de Galvanizado

El proceso de galvanizado consiste en el recubrimiento con una capa de material protector a base de zinc y aluminio de una bobina de acero para protegerla de la oxidación.

El galvanizado se aplica mediante un proceso continuo de inmersión en caliente. Durante la inmersión se produce la reacción química en la que se forman enlaces permanentes entre el acero y el zinc, quedando al enfriarse capas externas únicamente de zinc, después capas mixtas de acero y zinc y en el interior queda únicamente el acero.

El proceso en nuestras instalaciones se inicia con el decapado de la bobina laminada en caliente, seguido de la laminación de la misma, para alcanzar el espesor y las características mecánicas deseadas, a continuación, se lleva a cabo el proceso mismo de galvanización por inmersión en caliente de la bobina en un baño compuesto principalmente por zinc y aluminio.

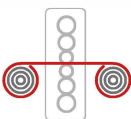
Posteriormente la bobina galvanizada se protegerá con un baño de solución de cromo proceso que se conoce como cromatado, la protección puede ampliarse con un aceitado final.

Una vez realizado este proceso el acero galvanizado resultante será mucho más resistente a la corrosión y podrá utilizarse para múltiples usos dada su durabilidad y resistencia.

DECAPADO QUÍMICO



LAMINACIÓN



GALVANIZADO

Centrado y empalme



Recocido, horno de recocido



Galvanizado



Cromatado



Inspección de calidad y embalaje



Coated
SOLUTIONS
LEON

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS DE LA LÍNEA DE GALVANIZADO

CARACTERÍSTICAS BOBINAS ENTRANTES

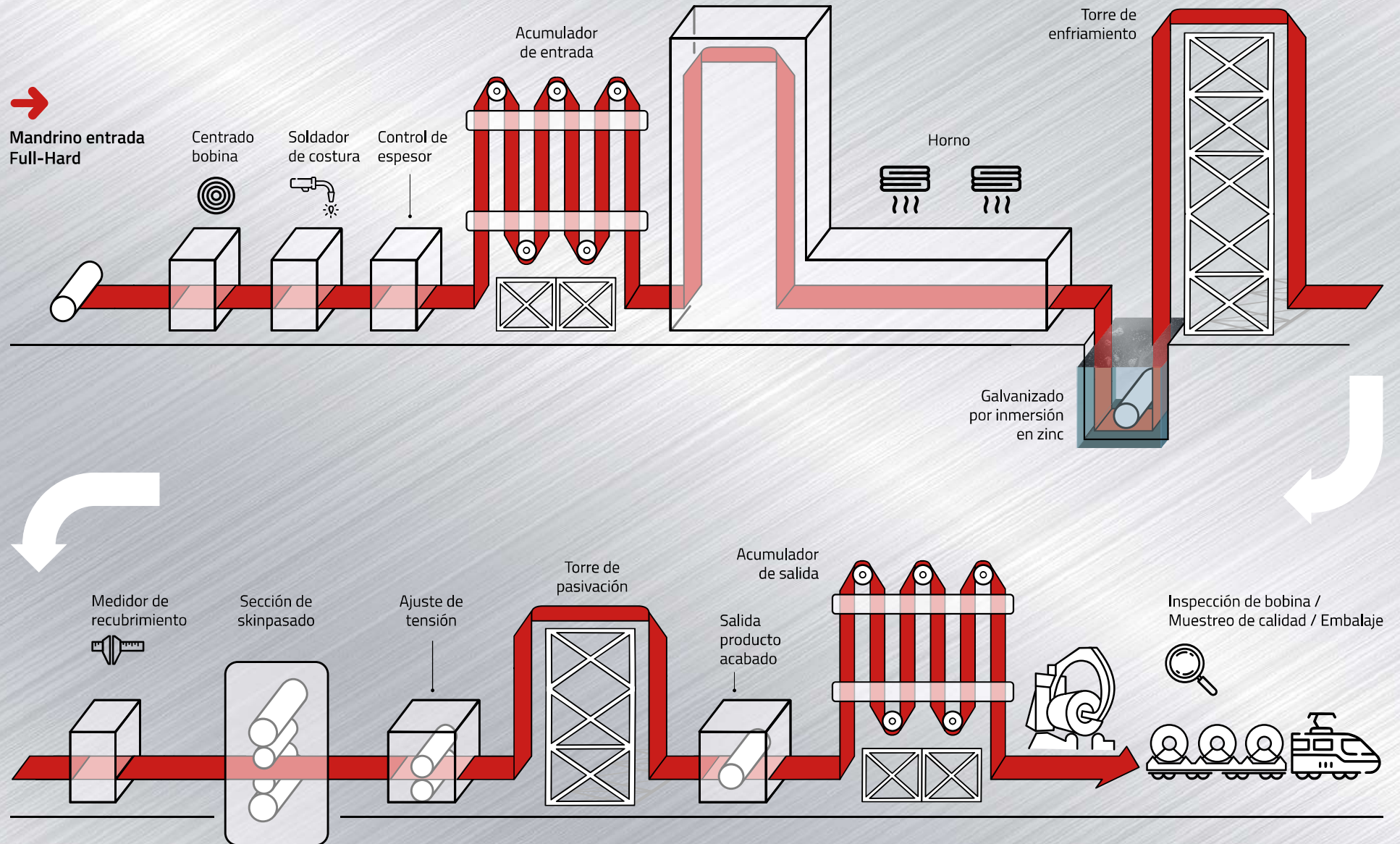
Característica	Especificación
a. Peso	Máx. 28 Ton
b. Diámetro interno	610 mm
c. Diámetro externo	Máx. 2100 mm
d. Ancho nominal	Mín. 900 mm
	Máx. 1524 mm
e. Espesor nominal de entrada	Laminado a frío mín. 0,25 mm
	Laminado a frío máx. 2,5 mm

CARACTERÍSTICAS BOBINAS SALIENTES

Característica	Especificación
a. Peso	Máx. 28 Ton
b. Diámetro interno	610 mm (508 mm bajo consulta)
c. Diámetro externo	Máx. 2100 mm
d. Ancho nominal	Mín. 900 mm
	Máx. 1524 mm
e. Espesor nominal de salida	Laminado a frío mín. 0,25 mm
	Laminado a frío máx. 2,50 mm
Tipo de recubrimiento	Galvanizado (GIF)
	<ul style="list-style-type: none"> 1° pote: ZINC Aluminio 2° pote: ZINC Magnesio
Superficie	Flor minimizada
	Con o sin Skin Pass (MB o MA)
Tratamiento superficial	Pasivación con cromo trivalente



BOBINAS GALVANIZADAS



CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Y DIMENSIONES PARA SUMINISTRO DE BOBINA

Características mecánicas según norma EN 10346

GRADO	Re máx. (Mpa)	Rm (Mpa)	A80 min (%)	Espesor (mm)	Ancho (mm)
-------	------------------	-------------	----------------	-----------------	---------------

Acero conformación en frío

DX51D	-	270 - 500	22	< 0,4	900 - 1250
				0,4 - 2,5	900 - 1500
DX52D	140 - 300	270 - 420	26	0,6 - 1,2	900 - 1500
				Otros espesores bajo consulta	
DX53D	140 - 260	270 - 380	30	consulta	consulta

Acero estructural

S220GD	220 min	300 min	20	0,4 - 2,5	900 - 1500
S250GD	250 min	330 min	19		
S280GD	280 min	360 min	18		
S320GD	320 min	390 min	17	0,4 - 2,5	900 - 1500
S350GD	350 min	420 min	16	0,4 - 2	900 - 1500
				2 - 2,5	900 - 1250

TOLERANCIAS DIMENSIONALES

Son garantizados los rangos de tolerancias dimensionales normales conforma a la norma EN 10346

Espesor nominal	≤ 1200	1200 < L L ≤ 1500	L > 1500
0,25 a 0,29	± 0,05	± 0,06	± 0,07
0,30 a 0,40	± 0,05	± 0,06	± 0,07
0,41 a 0,60	± 0,05	± 0,06	± 0,07
0,61 a 0,80	± 0,06	± 0,07	± 0,08
0,81 a 1,00	± 0,07	± 0,08	± 0,09
1,01 a 1,20	± 0,08	± 0,09	± 0,11
1,21 a 1,60	± 0,11	± 0,13	± 0,14
1,61 a 2,00	± 0,14	± 0,15	± 0,16
2,01 a 2,50	± 0,16	± 0,17	± 0,18

* Otras tolerancias dimensionales más restrictivas bajo consulta.

ACABADOS

Se ajusta a la norma EN 10346 con relación a las siguientes condiciones de acabados superficiales

ACABADOS SUPERFICIALES

DESIGNACIÓN EN 10346		CARACTERÍSTICAS
Tipos de acabado	Estrella minimizada (M)	Estrella resultante de un control adecuado del proceso de solidificación
Tipos de superficie	Acabado estándar (A)	Superficie obtenida directamente tras el proceso de inmersión
	Acabado mejorado (B)	Superficie obtenida por skin-pass

TIPOS DE RECUBRIMIENTO

Recubrimiento mínimo total de ambas caras (g/m^2)

Tipo de recubrimiento	Ensayo de triple muestra	Ensayo muestra simple	Se ajusta a la norma EN 10346	
			Espesor	Ancho
Z100	100	85	0,25 - 2,50	900 - 1524
Z140	140	120		
Z200	200	170		
Z225	225	195		
Z275	275	235		
Z350	350	300	0,5 - 1,20 (1,20 - 2,5 bajo consulta)	1250

Otros recubrimientos posibles
(bajo consulta)

