



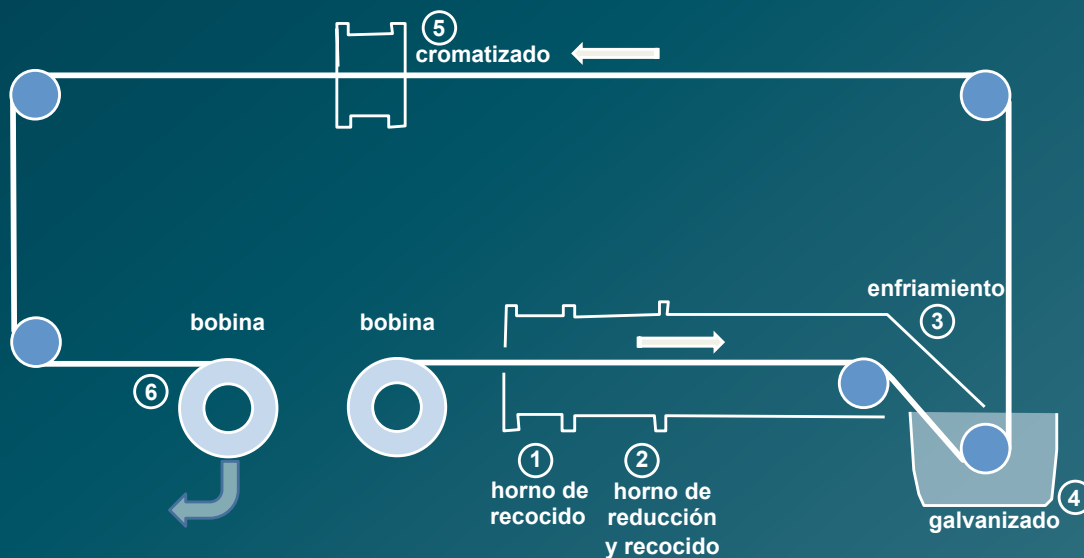
Galvanizado

H₂ / N₂

El proceso de galvanizado consiste en recubrir un metal (aleación de hierro) con otro (zinc), con el objetivo de evitar la oxidación cuando está expuesto al medio ambiente.

Antes del galvanizado, el acero es sometido a un tratamiento térmico de recocido, donde se recuperan las propiedades mecánicas del acero, el cual fue deformado para obtener el espesor deseado.

Posteriormente, el acero se sumerge en un baño metálico de zinc a una temperatura de 450°C. Al entrar en contacto el acero con el zinc fundido, se forma una capa superficial la cual presenta una mayor dureza.



El proceso de recocido, consiste en calentar en una forma controlada el acero para generar las propiedades mecánicas requeridas antes del galvanizado. Durante el proceso del calentamiento, se utiliza una mezcla de gases N₂-H₂ con el objetivo de evitar la oxidación del metal el cual será sometido al proceso de galvanizado. Durante el galvanizado, es importante controlar el espesor de la capa de Zinc que se depositará sobre el metal. Con el uso de Nitrógeno, es posible controlar el espesor de forma adecuada, la solidificación y por consiguiente, las propiedades mecánicas finales.

Ventajas

- Mejor control del proceso
- Disminución de rechazos
- Ahorro en virtud de la disminución de rechazo
- Optimización del proceso
- Mejor control de la capa depositada de zinc
- Control preciso del Nitrógeno e Hidrógeno
- Proceso limpio y amigable con el medio ambiente

Además contamos con otras aplicaciones como:



Soluciones en gases envasados.
01800 712 2525
www.infra.com.mx
alimentos@infra.com.mx



Gases en estado líquido, plantas on site y tuberías.
01800 724 2589
www.cryoinfra.com
atencionclientes@cryoinfra.com.mx



Soluciones en gases envasados.
01800 557 2436
www.infrasur.com.mx
infrasur@infrasur.com.mx