



El galvanizado en caliente se realiza sumergiendo la pieza de acero en un baño de zinc, a una temperatura de 450°C. Durante la fase de inmersión se produce una reacción entre el hierro de la pieza y el zinc, generando una aleación hierro-zinc que se adhiere a la superficie. En el proceso de galvanización, el espesor medio del zinc está entre 50 y 80 μm . El galvanizado prolonga la vida útil del producto. Una vez galvanizado el material no es necesario pintarlo ni aplicar ningún tratamiento. El galvanizado en caliente en baño de zinc garantiza el recubrimiento total de la pieza por dentro y por fuera, incluidas las partes ocultas

Ventajas:

- Alta resistencia a la corrosión.
- Alta resistencia mecánica.
- Bajo mantenimiento.

Aplicaciones:

- Postes
- Estructuras
- Tubos

Grosor - tubos: Ø80x2mm Estructura de columpios.

Grosor - chapa: 4mm Ángulos metálicos y anclajes para postes.

Acabados: Acabado de borde liso.

Productos: