



RECUBRIMIENTO ZINCADO MECANICO

DESCRIPCION

El **zincado mecánico** se realiza, tal y como su nombre indica, mecánicamente, al impactar el [metal](#) que se desea depositar contra la superficie del metal que se va a recubrir, mediante bolas de [vidrio](#) de diferentes tamaños en una campana rotatoria. Al contrario que el [proceso electrolítico](#), prácticamente no existen posibles fuentes de formación de [hidrógeno](#) en el proceso y, cuando aparece, lo hace siempre en muy pequeña cantidad concentrado en la superficie, situación que facilita su desorción espontánea en pocas horas sin llegar a crear problemas de fragilización.

El cincado mecánico es una técnica que permite minimizar la absorción de hidrógeno y, en estos momentos, es una alternativa al cincado electrolítico para el tratamiento de piezas de [acero](#) de alta resistencia como [tornillería](#), [arandelas](#), [tuercas](#), [flejes](#), [muelles](#), etc.

El aspecto visual de las piezas es de un color gris mate , como el cincado electrolitico pero sin brillo.

CARACTERISTICAS Y BENEFICIOS

- El hidrógeno generado por el cincado electrolítico afecta negativamente a las piezas de [acero](#) endurecido (> 350 H.V). El riesgo de rotura por fragilización por hidrógeno se elimina con el proceso mecánico.
- El coste del recubrimiento mecánico es más económico [a mayor micraje](#) y no requiere de metales fundidos, deshidrogenación, o corriente eléctrica para su depósito.
- Excelente resistencia a la corrosion
- Es posible depositar una serie de metales en una amplia gama de espesores. Piezas de diferentes formas están cubiertas de manera más uniforme que en la galvanización en caliente.
- El espesor de la capa depende de la cantidad de polvo de metal añadido. Todos los aditivos químicos son determinados por la superficie total de las piezas en la carga.
- Los revestimientos pueden ser tratados posteriormente con lubricantes, [pasivados](#) o pintura.
- No hay [cianuros](#).
- Es un acabado industrial, no decorativo.



CONTROL DE CALIDAD:

Se realizan las siguientes pruebas para todo el zincado mecánico:

- Control del espesor del recubrimiento, según la norma EN ISO 2064 estándar y se mide con espectrometría de rayos, según la norma EN ISO 3497.
- Ensayo de resistencia a la corrosión roja en cámara de niebla salina (CNS) , según la norma ISO 9227 y DIN 50021 SS estándar. Lo que garantiza 120 a 384 horas de CNS según espesor aplicado. El cincado electrolítico tiene menos de 120 horas de CNS.
- Carga de prueba, según la norma DIN EN ISO 15330.

