Oficina Principal
Calle Bethania No. 5, La Venta, Manoguayabo.
Santo Domingo Oeste, República Dominicana
Tel.: 809-561-7778, Fax: 809-561-7663

Planta de Producción/Parque Industrial PINSA
AutopistaDuarteKm28,PedroBrand.SantoDomingo
Oeste, República Dominicana • Tel. 809-559-7676
Fax: 809-559-8043.

Correos
info@pinsa.com.do • infopinsa@gmail.com

UNA DIVISIÓN DEL GRUPO PINSA

www.pinsa.com.do

GALVANIZADOS PINSA

GALVANIZADOS POR INMERSIÓN EN CALIENTE

CUMPLEN CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LAS NORMAS NORTEAMERICANAS Y EUROPEAS

Galvanizado de vanguardia en la República Dominicana.

Sobre nosotros

Somos una división del Grupo PINSA, con más de 25 años de experiencia destinadas a atender su necesidad de estantoenelmercadonacionalcomointernacional.Contamosconlatecnologíamásavanzada y la mayor capacidad de repuesta para la fabricación y su ministros.

VENTAJAS DE LA GALVANIZACIÓN

- Duración Excepcional
- ResistenciaMecánicaElevada
- Protección Integral de las piezas (interior y exteriormente)
- Triple Protección: barrera física, protección electroquímicayautocurado
- AusenciadeMantenimiento
- Fácil de Pintar

APLICACIONES DEL GALVANIZADO

- Electrificación
- Telecomunicaciones
- Carreteras
- Minería
- Puentes
- Tuberias en general
- Ingeniería Civil
- Industria Alimenticia
- Industria Petrolera
- Transporte Gas Natural, etc.

PROCESO DE GALVANIZACION

La galvanización en caliente es un procedimiento para recubrir piezas terminadas de hierro/acero mediante su inmersión en un crisol de zinc fundido a 450ºC. Tiene como principal objetivo evitar la oxidación y corrosión que la humedad y la contaminación ambiental pueden ocasionar sobre el hierro.

1 Desengrase o limpieza cáustica: Una solución alcalina caliente elimina la suciedad, aceite, grasa, petróleo, y las marcas solubles.

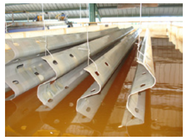
2 Lavado: Eliminación de los restos de desengrasante.

Contamos con una Fosa de Galvanizado que nos permite cubrir piezas de hasta 12 metros de longitud, con lo más adelantado en tecnología, nuestro compromiso es brindarle el mejor servicio y calidad para sus proyectos.

3 Decapado: Soluciones diluidas de ácido clorhídrico o sulfúrico, elimina el óxido en la superficie y la cascarilla de laminación para proporcionar una superficie metálica limpia química-

4 Lavado: Eliminación de los restos de decapante mediante el lavado.

5 Fluxado: El acero es sumergido en flux líquido, por lo general una solución de cloruro de amonio más cloruro de zinc, para eliminar los óxidos y evitar la oxidación antes de la inmersión en el baño de zinc fundido.



6 Secado en horno: Las piezas permanecen en él hasta que desaparece de su superficie cualquier líquido de los procesos anteriores.

7 Baño de zinc: La pieza es sumergida en un baño de Zinc fundido entre los 435-455Cº. Durante el galvanizado el zinc se une metalúrgicamente al acero/hierro, creando una serie de capas altamente resistente a la corrosión.

8 Enfriamiento e Inspección: después de que el acero se retira del baño de galvanización, el excesodezinc se eliminado. La inspección del grosor de la capa y condición de la superficie completan el proceso.

CARACTERISTICAS

- **Resistencia a la corrosión:** Los recubrimientos galvanizados proporcionan al acero una protección triple. Protección por efecto barrera. Aislándole del medio ambiente agresivo. Protección catódica o de sacrificio. El zinc constituirá la parte anódica de las pilas de corrosión que puedan formarse y se irá consumiendo lentamente para proporcionar protección al acero. Mientras exista recubrimiento de zinc sobre la superficie del acero, éste no sufrirá ataque corrosivo alguno. Restauración de zonas desnudas. Los productos de corrosión del zinc, que son insolubles, compactos y adherentes, taponan las pequeñas discontinuidades que puedan producirse en el recubrimiento por causa de la corrosión o por daños mecánicos (golpes, arañazos, etc.).
- **Resistencia a la abrasión:** Los recubrimientos galvanizados poseen la característica casi única de estar unidos metalúrgicamente al acero base, por lo que poseen una excelente adherencia. Por otra parte, al estar constituidos por varias capas de aleaciones zinc-hierro, más duras inclusoque el acero, y por una capa externa de zinc que es más blanda, forman un sistema muy resistente a los golpes y a la abrasión.
- **Corrosión atmosférica:** La duración de la protección que proporcionan los recubrimientos galvanizados frente a la corrosión atmosférica es extremadamente alta y depende de las condiciones climatológicas del lugar y de la presencia en la atmósfera de contaminantes agresivos, como son los óxidos de azufre (originados por actividades urbanas o industriales) y los cloruros (normalmente presentes en las zonas costeras).
- **Corrosión en agua dulce:** El acero galvanizado resiste generalmente bien la acción corrosiva de las aguas naturales, ya que el anhídrido carbónico y las sales cálcicas y magnésicas que normalmente llevan en disolución estas aguas ayudan a la formación de las capas de pasivación del zinc, que son inertes e insolubles y aísla al recubrimiento de zinc del subsiguiente contacto con el agua.
- **Corrosión en agua de mar:** Los recubrimientos galvanizados resisten bastante bien el ataque corrosivo del agua de mar.

Proporcionar con excelencia en galvanizado en caliente que nuestros clientes necesitan y ser un ciudadano corporativo responsable en términos del impacto que tienen sobre el medioambiente nuestras operaciones e instalaciones, mejorando la calidad de vida de nuestros empleados y de las comunidades que nos rodean.