



FICHA TECNICA ACERO GALVANIZADO

Z-275

PROPIEDADES

Los aceros galvanizados en caliente están formados por un sustrato de acero sobre el que se aplica un recubrimiento de zinc (cincado), mediante un proceso continuo de galvanizado por inmersión en baño caliente. Este tipo de materiales están disponibles en distintos grados de acero que van, desde aceros para aplicaciones propias de plegado y embutición profunda a aceros estructurales y aceros de alto límite elástico.

Es posible la fabricación de un acabado superficial brillante obtenido mediante condiciones específicas de proceso de temperizado.

VENTAJAS

Los aceros galvanizados en caliente ofrecen una excelente resistencia a la corrosión, así como una muy buena aptitud de conformado. El tipo de proceso empleado en el recubrimiento empleado para el recubrimiento permita la fabricación de espesores del zinc empleado que pueden alcanzar hasta los 725 gr/m² (total por ambas caras)

APLICACIONES

Los aceros galvanizados en caliente son aptos para su utilización en una muy amplia gama de sectores, tanto de exterior como de interior.

- CONSTRUCCION: Perfiles para techos, revestimientos de fachadas, puertas metálicas, tabiques, elementos de carpintería, etc.
- ELECTRODOMESTICOS: Aparatos de línea blanca, etc
- OTROS: Componentes para sistemas aerólicos, equipos de aire acondicionado, etc

Estos aceros galvanizados en caliente son aptos para en aplicaciones donde se requiera un contacto con productos de uso alimenticio, siempre que cumplan normativas actuales vigentes.

Desde el 1 de julio de 2013, el Reglamento de Productos de Construcción de la Unión Europea (Nº305/2011-CPR) exige colocar marcado CE de acuerdo con la norma europea o Documento de Ideonidad Técnica (DITE). Este marcado CE acredita y garantiza para los usos definidos en la norma, las propiedades descritas

RECOMENDACIONES DE USO

ALMACENAMIENTO

En la mayoría de los casos, los aceros galvanizados en caliente se suministran en estado pasivado ya aceitado con el fin de limitar temporalmente el riesgo de formación de óxido blanco. Durante las acciones propias de transporte y almacenamiento, se deberán adoptar medidas para mantener el material seco y evitar la aparición de condensación, y es por lo cual, estos aceros galvanizados llevan una película protectora contra la oxidación.

LAMINACION Y ENSAMBLAJE

En el procesamiento de los productos de acero galvanizado se utilizan las mismas técnicas de laminación y ensamblaje que la utilizadas en los aceros convencionales.

No obstante es muy importante seleccionar un recubrimiento de cinz que sea compatible con los procesos de conformación y ensamblaje previstos, teniendo siempre en cuenta el grado deseado de protección contra la corrosión.

PINTURA

Cuando el galvanizado está aceitado, este tipo de acero requiere desengrasado y tratamiento específico de la superficie a recubrir.

El producto admite aplicación directa de la pintura sin tratamiento superficial previo.

SOLDABILIDAD

En caso de soldadura eléctrica por resistencia, es necesario adaptar convenientemente los parámetros de intensidad de la corriente, aumentando así la vida útil de los electrodos regulando dicha intensidad procediendo a un rectificado (mecanizado) periódico de los mismos.

ANALISIS QUIMICOS

Análisis químicos

Aceros para aplicaciones de conformación en frío y de embutición profunda

	C (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Si (%)	Al (%)	Nb (%)	Ti (%)
DX51D +Z EN 10346	≤ 0,180	≤ 1,20	≤ 0,120	≤ 0,045	≤ 0,50	-	-	≤ 0,300
DX52D +Z EN 10346	≤ 0,120	≤ 0,60	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,50	-	-	≤ 0,300
DX53D +Z EN 10346	≤ 0,120	≤ 0,60	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,50	-	-	≤ 0,300
DX54D +Z EN 10346	≤ 0,120	≤ 0,60	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,50	-	-	≤ 0,300
DX56D +Z EN 10346	≤ 0,120	≤ 0,60	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,50	-	-	≤ 0,300
DX57D +Z EN 10346	≤ 0,120	≤ 0,60	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,50	-	-	≤ 0,300

Aceros estructurales

	C (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	Si (%)	Al (%)	Nb (%)	Ti (%)
S220GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S250GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S280GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S320GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S350GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S390GD +Z ETA-13/0257*	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S390GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S420GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S450GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-
S550GD +Z EN 10346	≤ 0,200	≤ 1,70	≤ 0,100	≤ 0,045	≤ 0,60	-	-	-

* Calidad de acero con marcado CE de acuerdo con el Documento de Idoneidad Técnica Europeo DITE 13/0257

Características del recubrimiento

Designación EN 10326	Peso del recubrimiento – ambas caras (g/m ²)	Espesor del recubrimiento (µm por cara)
Z80	80	5,5
Z100	100	7,0
Z140	140	10,0
Z200	200	14,0
Z225	225	16,0
Z275	275	20,0
Z350	350	25,0
Z450	450	31,0
Z600	600	42,0
Z725	725	51,0



Dirección: Av Luxemburgo Parcela G-10
Nave 6, POLIGONO INDUSTRIAL
CABEZO BEAZA, 30353 Cartagena,
Murcia (SPAIN)

Telf. +34 968 501406

Fax. +34 968 501438

info@e-palsa.com

www.e-palsa.com