



**ZINC HIERRO**

**Modos de aplicación**

■ **A granel**

■ **En Bastidor**

**Normas**

- BMW GS90010
- DAIMLER DBL8451
- GM GME00252
- RENAULT 0171002R
- VDA VDA235-104

**Descripción**

Es un recubrimiento de aleación de zinc y hierro con 0,4% al 0,8% de Fe. Ofrece una resistencia a la corrosión mayor que el zinc electrolítico puro y por lo tanto, se pueden utilizar para aplicaciones que requieran una protección media contra la corrosión y una carga térmica durante breves periodos. Admite pasivación negra y transparente, aunque la más utilizada ampliamente es la pasivación negra. Para aumentar su resistencia a la corrosión, se añaden sellados orgánicos/inorgánicos.

El zinc-hierro con pasivado negro sin Cr6+ y sellado ofrece una resistencia a la corrosión media y una resistencia a la temperatura de 120°C en uso.



**Propiedades**

- Riesgo de fragilización por hidrógeno
- Con pasivado sin Cr6+ y sellado: resistencia a la corrosión media
- Con pasivado sin Cr6+ y sellado: resistencia a la temperatura de 120°C en uso

**Propiedades de resistencia a la corrosión**

Resistencia a la corrosión en ensayo de niebla salina neutra ISO 9227 con un espesor medio de capa de zinc-níquel de 8 µm, contenido de Ni del 12% al 16%, con estufado previo 120°C durante 24 horas antes del ensayo de corrosión. Los valores indicados en esta tabla deben considerarse como requisitos mínimos.



Pieza Recubierta con Zi Fe

Recubrimiento	Sistema	Ox B	Ox R	CrVI
ZnNi.electrolítico +Pas.Transp Cr3+ sellado	Tambor	200h	360h	No

**Aplicaciones**

Una de las limitaciones de los tratamientos electrolíticos es su aplicación a aceros de alta resistencia. La fragilización por hidrógeno es un fenómeno que puede aparecer en elementos de fijación de alta resistencia. Para evitar este riesgo, se recomienda no utilizar este sistema de recubrimiento para:

- Aceros de alta resistencia  $R_m > 1000 \text{ N/mm}^2$  y tornillos de clase de resistencia 10.9. **No deberían cincarse.** Se recomienda sustituir por recubrimientos de láminas de zinc.
- Tornillos 12.9. **No debe aplicarse un tratamiento electrolítico.** Limpieza ácida prohibida.
- Piezas con arandela elástica con dureza.

**ESTE TRATAMIENTO SE APLICA DIRECTAMENTE EN LINEA CON OTRAS APLICACIONES PREVIAS Y POSTERIORES.**

**GALOL S.A. ofrece la posibilidad de eliminar costes logísticos entre las diferentes operaciones de fabricación de la pieza.**

**GALOL S.A.**

Camino de Montaverner, s/nº  
E 46350 L'Olleria (Valencia)  
Tel. 962 208 005  
Fax. 962 208 132  
Http: www.galol.com  
E-mail: galol@galol.com

