

Nata nel 1974 con il preciso scopo di zincare qualsiasi tipo di manufatto metallico, Zincatura a caldo Polesana s.p.a. ha saputo rispondere alle crescenti esigenze dei committenti ed ha ampliato la propria offerta.

Oggi la nostra azienda si propone come un interlocutore unico, un partner in grado di offrire tutte le soluzioni per la protezione dei metalli mediante zincatura a caldo.



**ZINCATURA A CALDO
POLESANA s.p.a.**

45017 LOREO (RO)
Z.I. - Via Diana, 223

Tel. 0426.334290
Fax 0426.334254

p.IVA 00098080294

info@zin-pol.it
www.zincaturapolesana.com



servizi forniti

I servizi forniti da **Zincatura Polesana** sono comprensivi di tutte le lavorazioni di zincatura a caldo con estensione ad eventuali finiture speciali di volta in volta concordate con il cliente.

A richiesta viene effettuato il trasporto del materiale grezzo e/o zincato.



9 controllo e rifinitura

Successivamente i pezzi vengono raffreddati ed ispezionati per controllare la qualità della zincatura.

I manufatti vengono poi pesati per la valutazione economica del materiale impiegato.



deposito lingotti e matte zinco



8 zona manufatti zincati



7 estrazione

Al termine del processo di zincatura, il manufatto viene estratto dal bagno con movimentazioni atte a favorire il drenaggio del metallo liquido.

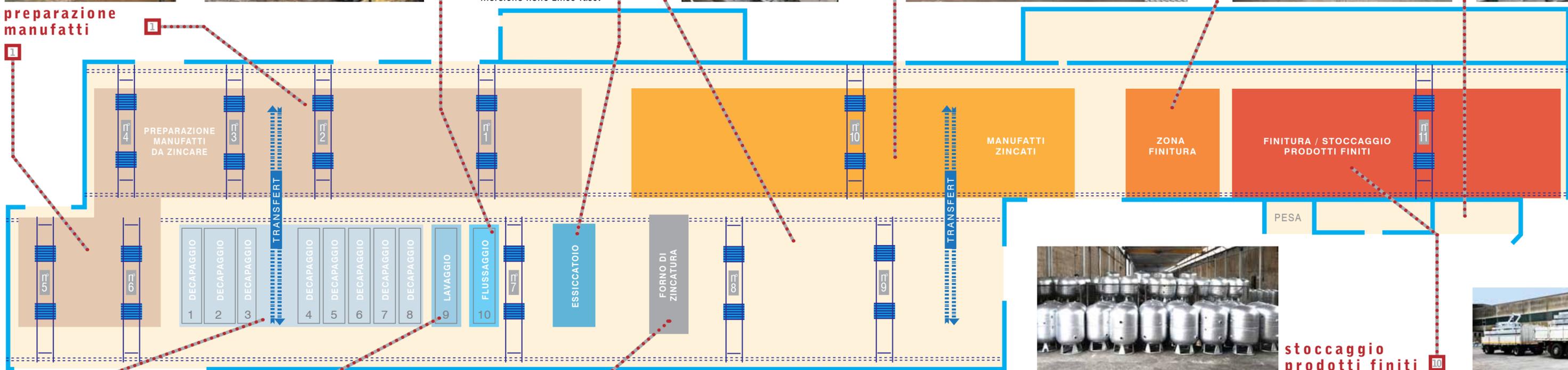


5 essiccazione e preriscaldamento

I manufatti sono sottoposti a una fase di preriscaldamento ed essiccazione, in cui la pellicola fornita dal flussaggio viene essiccata. In tal modo, oltre ad eliminare l'umidità superficiale si riduce il salto termico favorendo ulteriormente la reazione zinco - ferro e abbreviando i tempi di immersione nello zinco fuso.

4 flussaggio

I manufatti decapati vengono immersi in una vasca con una soluzione di cloruri di zinco e ammonio, soluzione che riveste la superficie di una pellicola protettiva, che impedisce l'ossidazione dei pezzi fino al momento dell'immersione nello zinco fuso, e migliora la reazione tra il ferro della superficie d'acciaio e lo zinco.



preparazione manufatti

1

2 decapaggio

I manufatti, una volta preparati ed agganciati alle travi che ne consentono la movimentazione durante il processo, sono decapati tramite immersione in 8 vasche contenenti una soluzione di acido cloridrico additivata con un prodotto detergente.

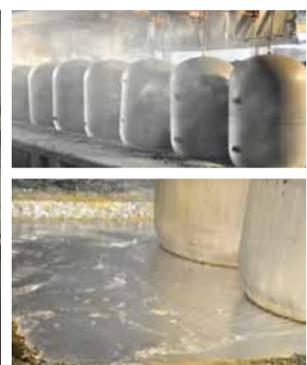


3 risciacquo

I manufatti quindi vengono nuovamente immersi in una vasca d'acqua per togliere resti di sale e acidi dalla superficie e limitare i trascinalamenti della soluzione decapante nelle fasi successive.

6 zincatura

Concluse le varie fasi preparatorie, si passa al vero e proprio processo di zincatura in cui il materiale è immerso in un bagno di zinco fuso. La temperatura del bagno è a circa 445° - 450°C. La vasca di zincatura misura 10.000 x 3.000 x 2.100 mm.



certificazioni

Zincatura a caldo Polesana produce secondo normativa UNI EN ISO 1461:2009 e impiega lega di zinco primario tipo Z5 (98,5%) secondo norma UNI EN 1179. Su richiesta, viene effettuata la certificazione della zincatura con metodo magnetostatico e rilevazione degli spessori di zinco applicato.

