



Problemas esporádicos de adherencia en algunos modernos sistemas de corte.

Norma ISO 14713-2-2009 Parte 2-Directrices y Recomendaciones en Galvanización en Caliente por inmersión en zinc fundido

6.4 Influencia de los procesos de corte térmico

El corte con soplete, con láser y con plasma modifica la composición y la estructura del acero en la zona y alrededor de la superficie del corte, de modo que puede ser más difícil de obtener el espesor mínimo especificado para el recubrimiento. Igualmente, el recubrimiento formado sobre estas zonas puede presentar una reducción de la cohesión/adherencia al sustrato de acero. Con el fin de obtener espesores de recubrimiento apropiados y de garantizar la adecuada cohesión/adherencia del recubrimiento, el fabricante debería amolar las superficies de corte con soplete, láser o plasma y eliminar las aristas vivas.

Norma ISO 1461:2009 Recubrimientos de galvanización en caliente sobre piezas de hierro y acero. Especificaciones y métodos de ensayo

6 PROPIEDADES DEL RECUBRIMIENTO

6.2 Espesor

6.2.2 Áreas de referencia

No deben realizarse medidas de espesor sobre las superficies resultantes de cortes o sobre las áreas situadas a menos de 10 mm de los bordes, ni tampoco sobre las superficies que hayan sido objeto de corte con soplete ni en las esquinas



*Delaminace povlaku žárového zinku na ploše řezu
Hot dip zinc coating delamination on area of the cut*