

### **Zincado Electrolítico:**

El zincado electrolítico es un tratamiento que aporta, por electrólisis, un depósito de zinc a las piezas de acero, con el objetivo principal de protegerlas contra la corrosión. Los espesores de capa de zinc, habitualmente, no superan las 20 micras. El zincado electrolítico debería ser alcalino y exento de cianuro. Por ser alcalino, el reparto de espesores y la resistencia a la corrosión son mejores que con un zincado electrolítico ácido.

### **Tipos de Zincado:**

Aunque lo habitual es que el zincado electrolítico vaya acompañado de un pasivado posterior, también podemos aplicar el zincado sin pasivar. El pasivado, además de dar a la pieza zincada un color determinado, protege a la capa de zinc de la oxidación (también conocida como oxidación blanca), con lo cual se retrasa, también, la aparición de oxidación en el metal base (también conocida como oxidación roja). Hasta hace poco, muchos de los pasivados, estaban compuestos de cromo hexavalente pero, en la actualidad, en la Republica Argentina, hay un creciente interés por que todos los zincados pasivados sean trivalentes (Cr III), libres de cromo hexavalente (Cr VI) y que cumplan las Directivas CE 2000 / 53 y RoHS.

El zincado y estos pasivados, que pueden aplicarse son:

- Zincado Negro Trivalente
- Zincado Amarillo o Dorado Trivalente
- Zincado Plateado o Azul Trivalente de doble capa
- Zincado Azul, Blanco, Transparente o Incoloro Trivalente
- Zincado sin pasivado

### **Ventajas:**

- Con la aplicación de un pasivado posterior, además de aumentar su resistencia a la corrosión, se pueden conseguir acabados en diferentes colores.
- Las de cualquier tratamiento electrolítico aplicado en línea rotativa

### **Limitaciones:**

- Se trata de un recubrimiento que, sin sellado posterior no resiste bien el efecto "pila" cuando se ponen en contacto dos piezas de diferentes metales.
- Las de cualquier tratamiento electrolítico aplicado en bateas rotativas