

Date	Version	Descriptif	Pages	Rédigé par	Approuvé par
20/10/2014	A	Création du document	toutes	E. BEROLDY	L. BAZOT
27/07/15	B	Nouvelles photos	Toutes	E. BEROLDY	L. BAZOT

Suivant la norme NF EN ISO 1461 Ensemble des surfaces des articles en fonte ou en acier réagissent avec le zinc en fusion.

La norme NF EN ISO 14713-2 fourni les lignes directrices pour la conception des pièces destinées à être galvanisée à chaud :

La norme NF EN ISO 12944-3 pour les aciers à peindre

La galvanisation à chaud consiste à immerger des pièces en acier dans un bain de zinc à 450° environ pendant un laps de temps suffisamment long pour que l'ensemble de la structure à galvaniser soit amenée à cette température et ce après un décapage dans des bains d'acide, afin de créer sur l'ensemble de la pièce une liaison fer zinc protectrice.

Le mode de fabrication de la pièce à galvaniser peut influencer la tenue ou agir négativement sur l'épaisseur minimale de la couche de zinc.

Les outils modernes de fabrication font appel à des procédés de découpes type laser plasma ou usinage qui génèrent des arêtes vives et des montées en température localement importantes.



La liaison métallurgique sur ces zones particulières peut présenter des fragilités importantes. Il convient donc pour assurer une bonne résistance à l'abrasion et une épaisseur adéquate de revêtement de les arrondir ou de les chanfreiner.

Dans le même cadre les procédés de découpe thermique laser, plasma, oxycoupage, ou un usinage modifient, comme la soudure, la composition et la structure de l'acier sur une zone résultant de la diffusion thermique.

L'aspect de la galvanisation dans cette zone modifiée thermiquement sera gris et peut présenter une épaisseur différente de zinc et, ou une cohésion acier zinc aléatoire.

