

Date	Version	Descriptif	Pages	Rédigé par	Approuvé par
20/10/2014	A	Création du document	toutes	E. BEROLDY	L. BAZOT

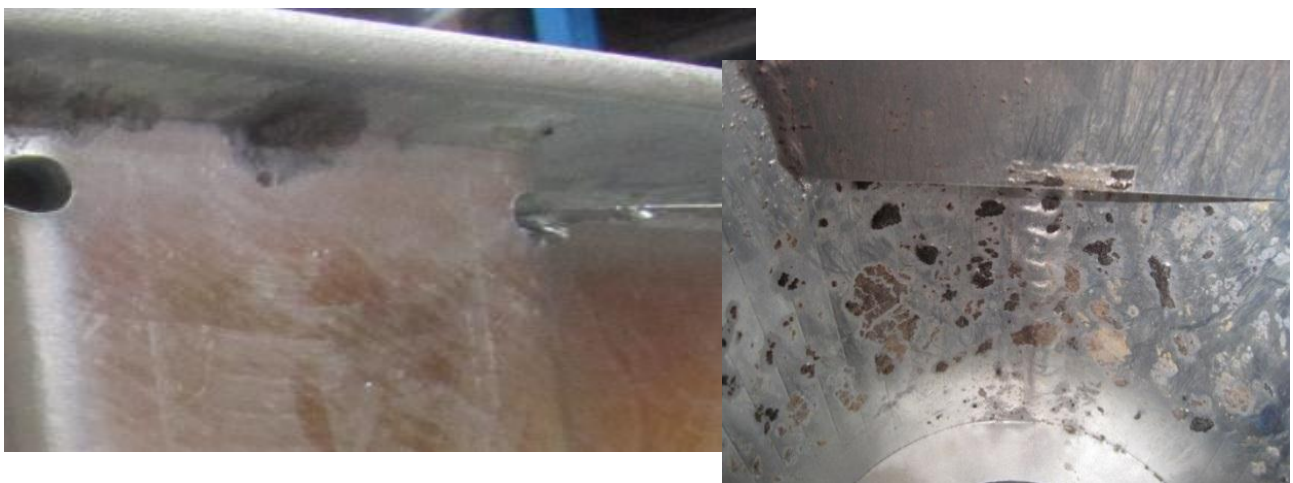
Suivant la norme NF EN ISO 1461 Ensemble des surfaces des articles en fonte ou en acier réagissent avec le zinc en fusion.

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

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 processus industriel de galvanisation à chaud fait ainsi appel à un ou des dégraissages, des décapages et entre chaque opération des rinçages intermédiaires. Avant la galvanisation, la surface est revêtue d'un flux qui élimine les oxydes qui se sont reformés après le décapage. Cette solution de chlorure de zinc et d'ammonium réagit lors de la galvanisation à chaud pour former des ammoniacates : ce sont ces cendres qui surnagent à la surface du bain de zinc.

Ces cendres sont enlevées par spatulage à la surface du bain de zinc, quelques scories peuvent surnager et se coller aux pièces créant quelques points noirs. Ces points n'enlèvent rien aux caractéristiques anticorrosion de la galvanisation et sont inhérentes au procédé de galvanisation à chaud.



Les scories et défauts de surfaces sont repris en finition en laissant toutefois un aspect différent à cet endroit à la pièce tout en garantissant la même résistance à la corrosion.