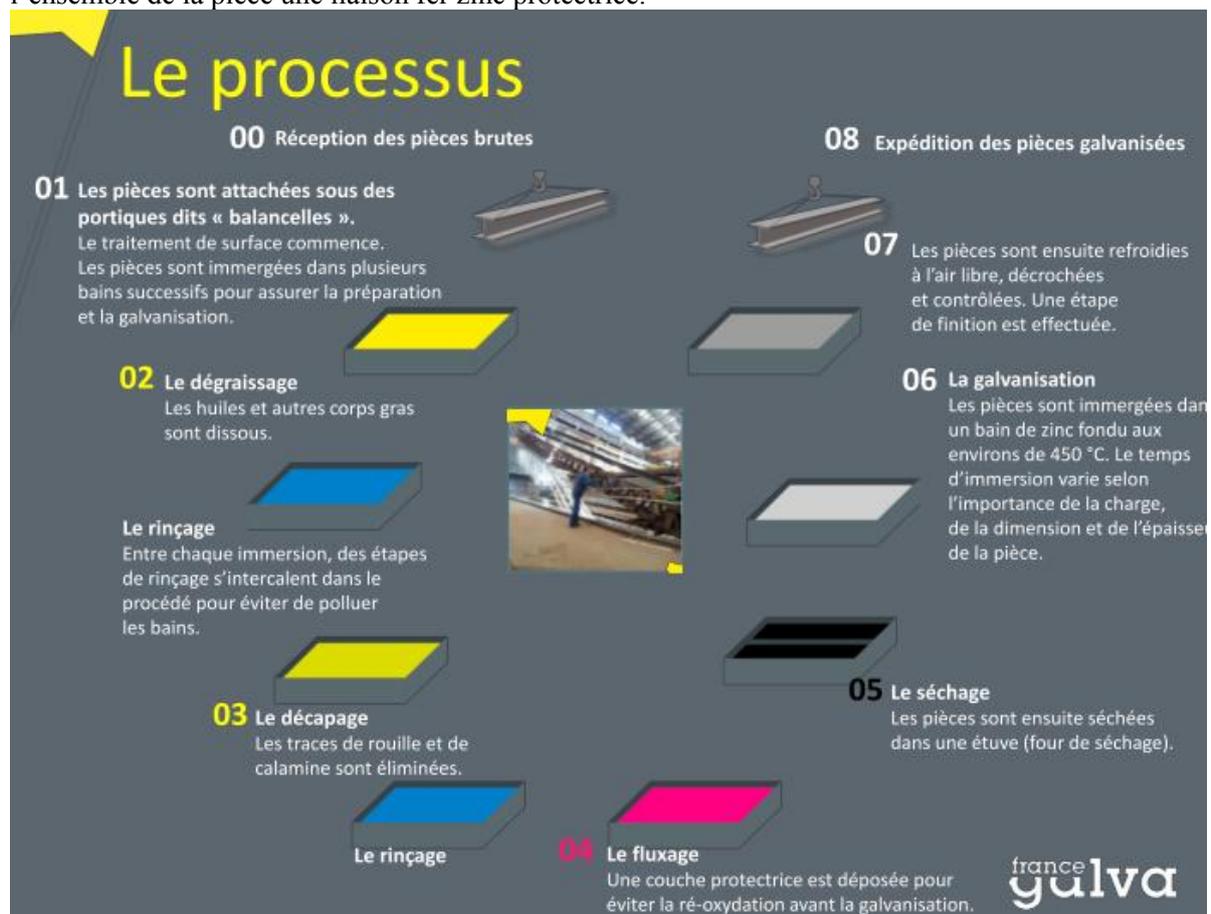


| Date       | Version | Descriptif           | Pages  | Rédigé par | Approuvé par |
|------------|---------|----------------------|--------|------------|--------------|
| 20/10/2014 | A       | Création du document | toutes | E. BEROLDY | L. BAZOT     |
|            |         |                     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

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.



Pour mettre en œuvre cette technologie, les pièces que vous nous confiez sont manipulées de nombreuses fois : à la réception, au stockage avant galvanisation pour vérifier leur aptitude, à l'accrochage pour assurer le meilleur aspect lors de la galvanisation, au décrochage après galvanisation, à la finition pour que vous soyez satisfait de notre prestation, au chargement pour que vous preniez possession de vos réalisations pour les livrer ou les mettre en œuvre le mieux possible.



Vous comprendrez que la sécurité de notre personnel soit primordiale et qu'il veille scrupuleusement à utiliser de moyens de levage et de manutention adéquats.

Le groupe France Galva met à votre disposition des groupes de palettes ou des supports qui cumulent tous les avantages.



Des chargements en équilibre ou aléatoire mettent en péril le personnel lors du déchargement dans ce cas. Le bridage pour le transport entraînant des déformations.

