

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 1461 ensemble des surfaces des articles en fonte ou en acier qui ne réagissent pas avec le zinc en fusion

La Norme NF EN ISO 14713-1

La Norme NF EN ISO 14713-2

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.

Les méthodes de marquage des pièces avant le revêtement ne doivent pas avoir d'incidence sur la qualité des opérations de traitement préalable.

Il convient que la conception et les matériaux utilisés permettent une bonne préparation de surface, phase essentielle de la réalisation d'un revêtement de grande qualité.

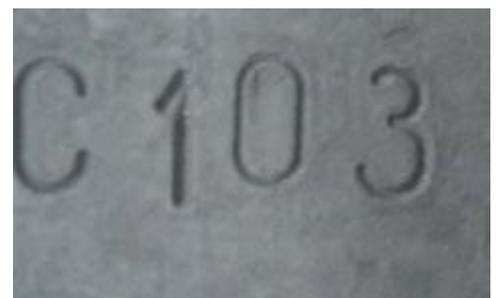
Il convient que les surfaces soient exemptes de défauts pour garantir un revêtement dont l'aspect et l'aptitude à l'emploi sont satisfaisants.

Un grenailage peut être nécessaire pour enlever les corps étrangers.

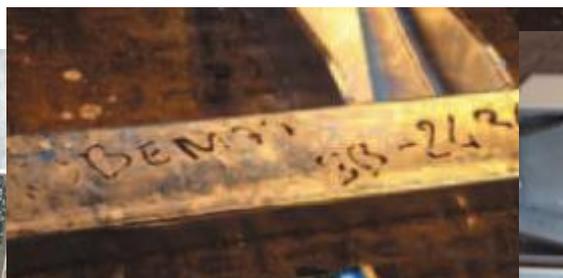
Le marquage pour la fabrication des pièces doit être enlevé par les bains de préparation pour ne pas nuire à la galvanisation.

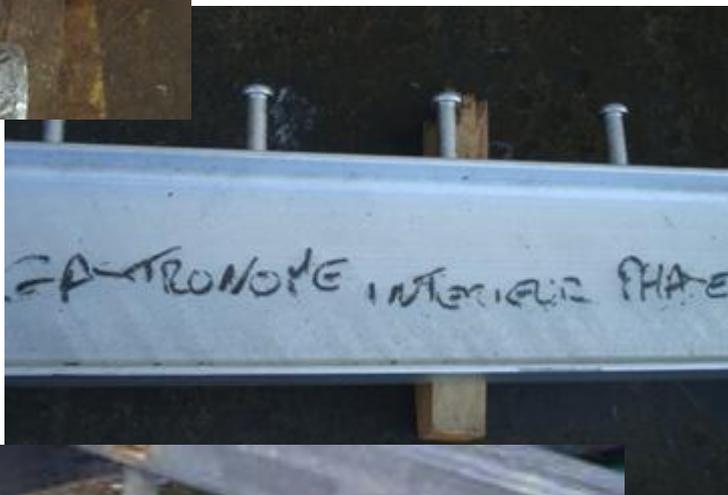
Si l'on souhaite un marquage permanent il faut utiliser un procédé de gravure profonde.

Le marquage pour la fabrication des pièces qui ne doit pas apparaître après galvanisation doit s'enlever au décapage dans les bains utilisés.



Le décapage a pour but d'éliminer la présence de rouille et de calamine et n'est pas adapté à dissoudre les peintures de marquage de type stylo à peinture. Il consiste à immerger toutes les pièces sans exception dans un bain constitué d'une solution d'acide chlorhydrique (33%) diluée à 50 % d'eau.





Les marquages de types tatouages de forge, les vernis et peintures non décapables, les stylos de type peinture Tanimark sont donc à proscrire.