

Date	Version	Descriptif	Pages	Rédigé par	Approuvé par
20/10/2014	A	Création du document	toutes	E. BEROLDY	L. BAZOT
03/07/15	B	Modification plaques test	Toutes	E. BEROLDY	L. BAZOT
27/7/15	C	Nouvelles photos	Toutes	E. BEROLDY	L. BAZOT

Norme NF EN ISO 1461

Norme NF EN ISO 14713-2 et Norme NF EN ISO 14713-3

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.

Une soudure sur aciers génère une température d'environ 3000°C ponctuellement en soudure à l'arc et 25000°C pour le plasma ce qui modifie les caractéristiques sidérurgiques de la zone soudée et celle en périphérie.



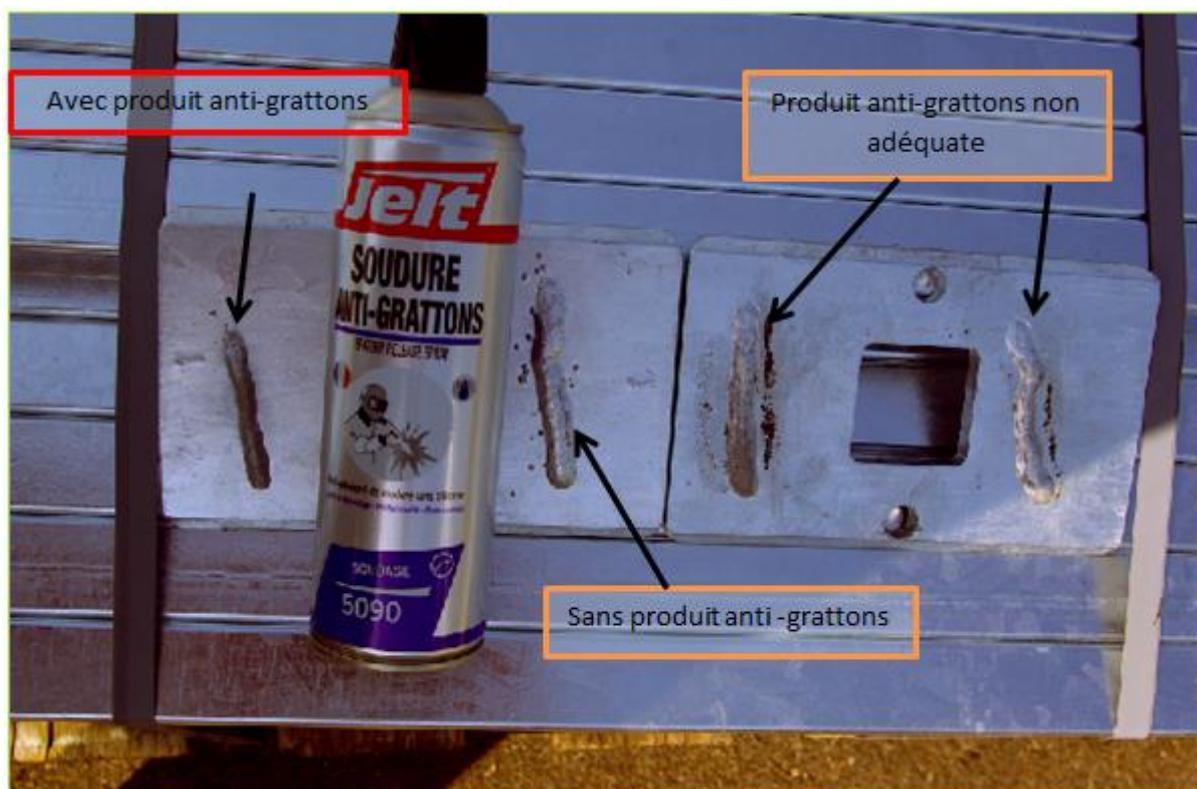
Pour éviter les points de soudures sur les aciers, il est courant d'utiliser des produits « anti-grattons »



En fonction des caractéristiques de ces derniers des zones non galvanisées peuvent apparaître du fait de leur résistance aux bains de décapage

Il convient de vérifier la compatibilité de ce produit avant son utilisation sur des pièces destinées à être galvanisées.

Jelt soudure anti-gratton 5090 par exemple.





Produit anti-grattons non adéquate



Avec produit anti-grattons



Sans produit anti-grattons