

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 qui ne réagissent pas avec le zinc en fusion.

La Norme NF EN ISO 14713-1 (Principes généraux de conception pour éviter la corrosion)

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

La Norme NF EN ISO 14713-2 Préparation de surface

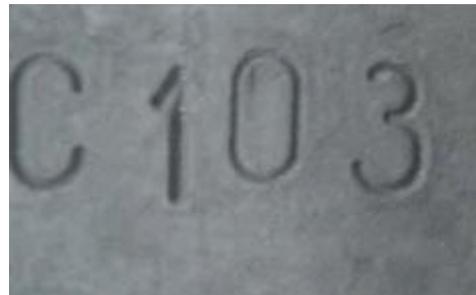
Il convient que la conception et les matériaux utilisés permettent une bonne préparation de surface, phase essentielle de la réalisation d'un revêtement de grande qualité.

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 s'avérer 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.



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 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 traces de colles dues aux étiquettes d'expéditions ou de repérages forment une barrière empêchant la fusion fer-zinc dans la mesure où ces dernières résistent aux bains d'acide de décapage.

