

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.

La préparation de cette opération nécessite le passage dans plusieurs bains et quelques précautions.

La conception des pièces doit permettre le libre écoulement des fluides du processus de galvanisation sur la pièce. Ainsi, après chaque trempe, le surplus d'acide ou d'eau de rinçage ou de zinc s'évacue totalement des pièces.

A ce titre il est nécessaire de prévoir dès la conception des pièces : des grugeages dans les coins, des renforts des pièces, des trous dans les semelles des poteaux, découper les renforts intérieurs, le tout sans compromettre les caractéristiques mécaniques des pièces.

**L'absence de trou d'évent
ou son mauvais dimensionnement**
peuvent engendrer des poches
de retenues du zinc très
importantes...



... ou au contraire une poche
d'air entraînant une zone non
galvanisée.

Tous ces défauts sont néfastes à une protection optimale contre la corrosion.

