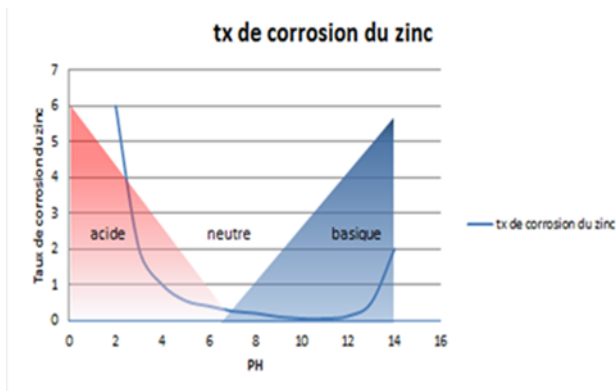


Date	Version	Descriptif	Pages	Rédigé par	Approuvé par
20/10/2014	A	Création du document	toutes	E. BEROLDY	L. BAZOT

Dans certains cas exceptionnels, reprise de fabrication, modifications de structures, remise à neuf de systèmes, il peut être nécessaire de remettre à « blanc » le métal déjà galvanisé et lui faire suivre de nouveau l'ensemble du processus.

L'une des caractéristiques de la galvanisation à chaud est sa très grande longévité et sa résistance aux agents extérieurs agressifs. Toutefois un environnement très acide pH supérieur à 3 attaque rapidement la couche de zinc. Cette caractéristique est mise à profit pour décaper les aciers déjà galvanisés.



Les pièces sont déposées dans des cuves spécialement dédiées pour qu'une solution à base d'acide chlorhydrique dissolve le zinc présent. La pièce est ensuite traitée comme une pièce standard dans le processus de galvanisation à chaud.

Le choix d'une cuve spécifique est dictée pour des raisons de flux de production en effet le temps nécessaire au décapage n'est pas compatible avec le processus de fabrication et pour des raisons de maîtrise de retraitement des bains celui-ci étant de fait très « chargé » en zinc.

Cette procédure engendre un cout élevé en particulier de retraitement du bain d'acide du fait de sa charge en zinc.

A noter que certains aciers ayant fait l'objet d'une première galva il y a plusieurs décennies peuvent engendrer après une seconde galvanisation des défauts en profondeur d'acier et un aspect très irrégulier.

