

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.

Le processus mis en place de par sa complexité et au vu des nombreux paramètres qui entrent en jeu peuvent nécessiter le reconditionnement de certaines surfaces.

Suivant plus spécifiquement la norme ISO 1461 :

Les surfaces à reconditionner par le galvaniseur ne peuvent dépasser 0.5% de la surface totale de la pièce et cette surface ne peut excéder 10 cm². Sauf dérogation explicite du donneur d'ordre, si ces limites sont dépassées, la pièce doit être galvanisée de nouveau.

Plusieurs possibilités de reconditionnements sont possibles :

Par projection thermique de zinc baguettes d'alliage de zinc ou poudre de zinc, la zone à réparer est préchauffée à 150° pour une meilleure accroche, après la projection et le refroidissement il est possible d'uniformiser la surface par une application de peinture à la bombe.



Par application d'une peinture riche en zinc conforme à la norme ISO 3549



Par des produits composés de particules de zinc ou des pâtes de zinc



Dans tous les cas l'épaisseur de revêtement sur les zones reconditionnées doit être \geq à 100 μ m sauf accord contraire et explicite du client, en particulier en cas de revêtements supplémentaires de finition. Le revêtement de reconditionnement doit avoir les facultés sacrificielles nécessaires vis à vis de l'acier.