



Galvanisation à chaud au trempé après fabrication

La protection anti-corrosion par excellence !

De série sur nos grilles DIAGO, nos pare ballons TUBULAIRES et la plupart de nos portails.
Réalizable sur demande pour poteaux acier et panneaux.

Caractéristiques

Ce procédé, réservé à l'acier, consiste à tremper les pièces préalablement décapées chimiquement dans du zinc en fusion à 450°C environ.

La réaction du zinc avec l'acier entraîne la formation de couches d'alliages fer-zinc qui garantissent au revêtement des qualités remarquables.

Avantages

L'alliage de zinc présente une dureté supérieure de 50% à celle de l'acier de base, ce qui garantit une excellente résistance du revêtement aux chocs, à l'abrasion et au test de gravillonnage.

L'immersion dans un bain liquide permet de recouvrir d'une couche protectrice l'extérieur et l'intérieur des pièces creuses, garantissant ainsi une protection complète notamment pour :

→ Les abouts et les croix de soudure des panneaux.

→ L'intérieur des profils des portails et grilles ainsi que leurs soudures.

La galvanisation à chaud offre une double protection à l'acier : une protection électrochimique (effet cathodique qui ne laisse pas la corrosion s'étendre en cas de blessure superficielle) et une protection physique (barrière par écran qui isole l'acier).

La durée de vie de la galvanisation dépend de deux paramètres :
- L'épaisseur du revêtement de zinc.
- Le lieu d'utilisation des produits (rural, marin, urbain,...)

A titre indicatif et suivant ces critères la longévité moyenne du revêtement zinc varie entre 10 et 30 ans.

**Méfiez vous des appellations farfelues :
choisissez bien la
« galvanisation à chaud au trempé après fabrication »**

Finition

Un thermolaquage par poudre polyester à haute adhérence peut compléter la galvanisation à chaud au trempé après fabrication.

Il va de soi que les imperfections d'aspect inhérentes à la galvanisation restent apparentes.

Cette finition colorée assure une tenue supplémentaire à la corrosion estimée de 10 à 20 ans.

Aspect

Le choix de l'acier joue un rôle important : nous utilisons des aciers de classe 1 favorisant l'aspect et la résistance mécanique du revêtement.

Nos produits sont parachevés par un léger ponçage après galvanisation à chaud afin que la surface soit exempte d'aspérités blessantes pour l'utilisateur et d'éliminer les surépaisseurs importantes.

Cependant quelques défauts inhérents à la galvanisation à chaud doivent être acceptés, tels que cordons des soudures qu'il ne faut pas détériorer au ponçage, des aspects visuels mats avec possibilité de zones marbrées ou rugueuses et de légères coulées de zinc visibles le long des profilés sans conséquences sur la tenue à la corrosion.

Le client final doit être sensibilisé sur ces aspects qui n'enlèvent rien à la qualité et longévité du produit, bien au contraire l'épaisseur de zinc étant supérieure à ces endroits.

Le fait de trop éliminer ces défauts d'aspect par ponçage risque de dégrader l'épaisseur et la fonction de protection du zinc.

Accepter ces défauts visuels constitue une marque de qualité et de tranquillité pour de nombreuses années.

Les + Traitement...

Longévité 10 à 30 ans

Résistant aux milieux agressifs

Protège l'intégralité du produit (abouts, croix de soudure,...)