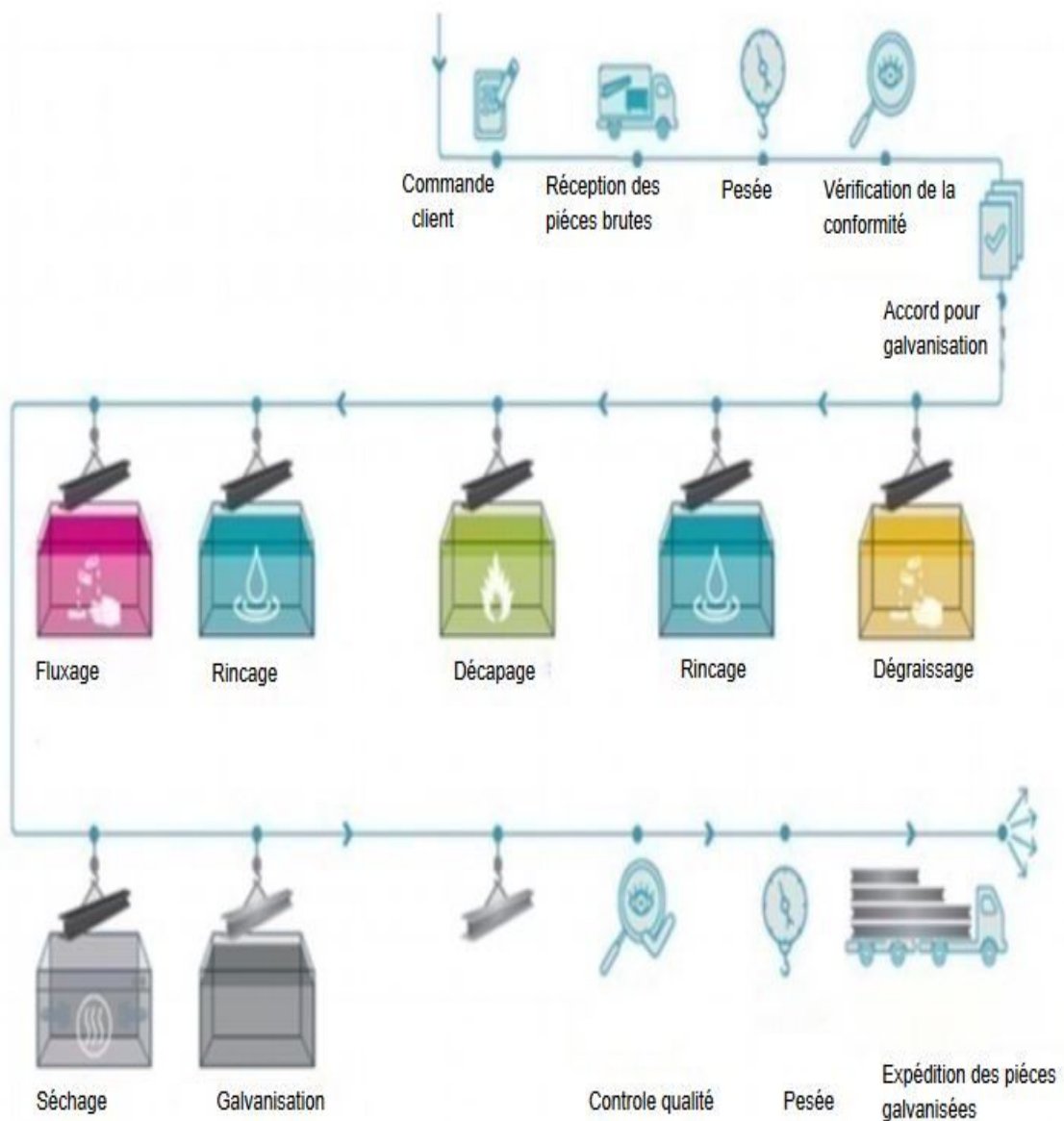


Galvanisation à chaud

La galvanisation à chaud est un procédé de revêtement appliqué par immersion des produits finis en fonte et en acier (y compris les pièces moulées) dans un bain de zinc en fusion à une température de 450 °C.

Ce traitement anti-corrosion, essentiel pour prolonger la durée de vie des matériaux, se fait conformément à la norme ISO 1461, garantissant une protection optimale contre la corrosion





La préparation de surface avant l'immersion dans le bain de zinc (prétraitement) :

✓ **Dégraissage :**

Cette première étape de traitement chimique consiste à l'élimination des graisses et des salissures pour permettre un contact optimal des solutions de décapage ultérieure.

✓ **Rinçage :**

Le rinçage a pour but de réduire la contamination des bains de traitement en éliminant les résidus.

✓ **Décapage :**

Le décapage chimique permet l'élimination de la rouille et de la calamine (oxyde de fer) pour préparer la surface à la réaction fer/zinc

✓ **Fluxage :**

L'opération de fluxage a une triple fonction dans la préparation de la surface des pièces à galvaniser en favorisant :

- 1) La mouillabilité
- 1) La réaction métallique entre le fer et le zinc durant l'immersion de la pièce
- 2) L'empêchement d'une réoxydation de la pièce avant l'entrée dans le bain de zinc

✓ **Séchage :**

Le séchage est une étape essentielle pour éviter les explosions lors de l'immersion dans le bain de zinc en éliminant toute humidité.

Après ces étapes, l'acier est plongé dans le bain de zinc en fusion. La durée d'immersion varie en fonction des dimensions et de l'épaisseur des pièces, et une couche d'intermétallique se forme pour assurer une excellente adhérence du revêtement.