



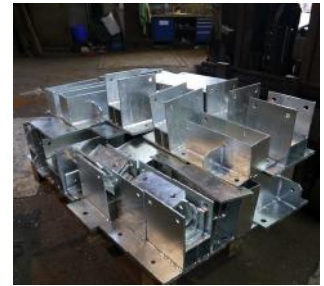
GALVANISATION A CHAUD PAR CENTRIFUGATION

Le procédé de galvanisation à chaud consiste à immerger des pièces en acier dans un bain de zinc en fusion pour obtenir un revêtement protecteur de l'acier. Le revêtement de zinc n'est pas qu'un simple dépôt de zinc : il est métallurgiquement lié au métal de base car il se produit une réaction de diffusion entre l'acier et le zinc.

Le procédé de galvanisation à chaud se déroule en plusieurs étapes :

- . Le prétraitement comprend le dégraissage, le décapage, le rinçage puis le fluxage de l'acier.
- . Les pièces sont ensuite séchées et préchauffées dans un séchoir.
- . L'étape de la galvanisation à proprement parler consiste à immerger les pièces préalablement mise dans un panier dans le zinc en fusion à 455°C.
- . En sortie du bain de zinc, les pièces sont directement essorées par centrifugation.
- . Le refroidissement et le contrôle des pièces galvanisées.

Caractéristiques :



TEGMA

- **Une longévité exceptionnelle sans entretien.**
- **Une protection intégrale des pièces.**
- **Double protection électrochimique et physique.**
- **La couche fer-zinc offre une résistance exceptionnelle à la corrosion, l'abrasion et une bonne adhérence.**
- **Procédé adapté aux petites et moyennes pièces.**
- **Trous débouchés et pièces sans gouttes.**
- **Fiabilité d'un process industriel suivant norme NF EN 1461.**
- **Procédé très économique.**

Exemples d'applications :

- Ferrures pour le bâtiment.
- Chaînes.
- Tirefonds - Visserie
- Pièces mécaniques.