



LA SHERARDISATION

La shérardisation consiste à obtenir un revêtement par un procédé thermochimique de diffusion de zinc à la surface des pièces en métal ferreux (fer, acier, fonte) lorsque celles-ci sont chauffées (400°C) en présence de poussière de zinc et d'un matériau inerte tel que le sable.

Le dépôt se déroule en phase solide, en caisson fermé animé d'une rotation lente.

Caractéristiques :

- Très bonne résistance à la corrosion et à l'abrasion, coloris gris foncé.
- Epaisseurs uniformes et constantes, même dans les parties creuses.
- Adhérence exceptionnelle lié au phénomène de diffusion.
- Résistance aux chocs et rayures, effet sacrificiel du zinc.
- Amélioration de la dureté superficielle (471HV).
- Tenue au brouillard salin : 400 heures en classe 15 et 800 heures en classe 30.
- Absence de fragilisation par l'hydrogène.
- Excellente base d'accrochage pour les peintures, l'adhésion du caoutchouc.
- Traitement sans chrome VI, conforme aux exigences de la directive ROHS.

Classe de revêtement Suivant norme NF EN 13811	Epaisseur Moyenne μm	Epaisseur Minimale μm
Classe 45	50	45
Classe 30	40	30
Classe 15	20	15

- *Pour la classe 15 uniquement, les boulons et écrous standards peuvent être traités sans modifications de côtes.*
- *La durée de vie d'un revêtement à base de zinc pour une atmosphère donnée est proportionnelle à son épaisseur.*

• Exemples d'applications :

- Boulonnerie – Visserie.
- Bâtiment.
- Ferroviaire.
- Automobile