



LA GALVANISATION A CHAUD

CONCEPTION DES PIÈCES A GALVANISER

On peut galvaniser tous les aciers courants de construction, les aciers faiblement alliés et, avec des préparations de surface adaptées, les fontes et les aciers moulés.

On peut galvaniser des pièces de formes, de tailles et de poids divers.

La taille du bain est de 7.10 mètres de long, 2.50 mètres de haut et 1.30 mètres de large.

CONSEILS DE FABRICATION

Penser à définir les points d'accrochage d'une pièce afin d'assurer sa manutention.

Eviter les pièces très rigides sur un seul plan qui peuvent se déformer.

Eviter les grandes différences d'épaisseur dans les composants utilisés dans la construction, afin d'éviter les déformations dues à une expansion différente.

Eviter les grandes surfaces de tôles minces non renforcées qui risquent de se déformer. Les tôles doivent être de 4 mm minimum d'épaisseur, être séparées du cadre et fixées avec des boulons.

Proscrire les marquages indélébiles, peintures, graisses...

Eliminer les laitiers de soudure.

Ne pas utiliser de produits anti-grattons contenant du silicone.

Corps creux : Prévoir des orifices de remplissage et de vidange ainsi que des orifices de dégazage qui seront au point haut et au point bas des éléments de la pièce.

Pas de partie coudée ou fermée sans évent.

Assemblage : Les cordons de soudure devront être continus.

Dans le cas de pièces en étroit contact :

- Permettre la libre circulation des fluides et du zinc
- En cas d'impossibilité, pratiquer un ou plusieurs trous d'évent.

Lorsque les renforts sont soudés, effectuer les perçages ou grugeages indispensables.