

# 10 Conseils

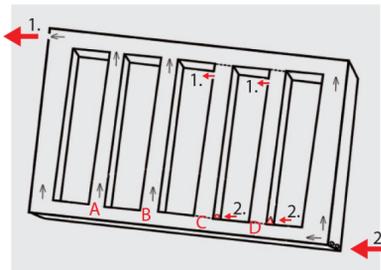
Pour la préparation des éléments et constructions à galvaniser thermiquement.

## 1. Prévoyez suffisamment de trous d'aéragage & de trous d'entrée et de sortie

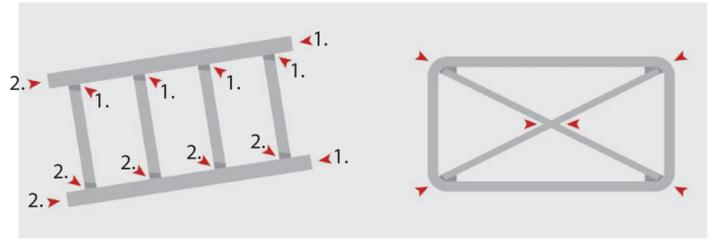
Lorsque vous assemblez une construction en acier dont certaines parties sont creuses, il est impératif de prévoir des trous d'une grandeur suffisante et aux bons emplacements. Cela permettra au zinc fondu de s'écouler sans entrave et à l'air de s'échapper totalement pendant l'influx du zinc.

**L'application exacte de ces trous contribue à la qualité de la galvanisation.**

Sans orifices, la galvanisation serait impossible en raison d'un risque d'explosion.



1. Trous d'aéragage  
2. Orifices d'entrée et de sortie



## 2. L'application des trous et d'orifices

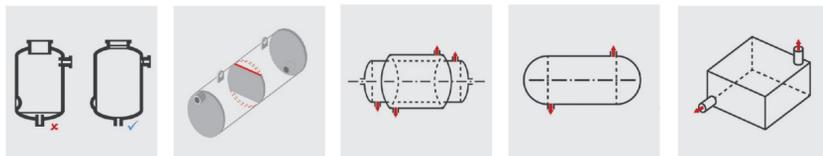
Veillez dans la mesure du possible à éviter les trous aveugles.

Les entailles en V constituent une bonne alternative aux trous percés.

**La distance entre les trous et le bord doit être la plus petite possible. Veillez donc à percer les trous dans les coins à la jonction de deux profils.**

### Citernes et cuves:

Prévoyez des orifices d'entrée et de sortie d'un diamètre minimal de 100 mm par 500 L de contenance. Pensez à la présence d'éventuelles cloisons. Pour d'autres questions, contactez-nous.



Trous sur le côté  
Trous vers le profil sous-jacent  
Diam. des trous = minimum 3/4 du diamètre du tuyau

## Tableau: trous et évidements

Trous et évidements					
Profils creux			Diam. min. en mm si		
Ø	□	▭	1	2	4
Dimension en mm inférieure à:			trous percés (à chaque extrémité)		
15	15	20x10	6		
20	20	30x15	8		
30	30	40x20	10	8	
40	40	50x30	12	10	
50	50	60x40	16	12	10
60	60	80x40	20	12	10
80	80	100x60	20	16	12
100	100	120x80	25	20	12
120	120	160x80	25	20	16
160	160	200x120	32	20	16
200	200	260x140	32	20	16

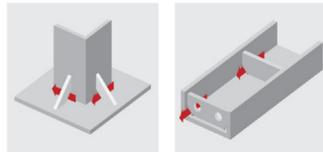
Veillez bien à respecter la taille des trous et évidements dans les profils creux.

(voir tableau)  
Percez des trous pour les boulons qui soient au moins 1,5 mm plus grands que la normale et taraudez-les après galvanisation (si nécessaire).



## 3. Prévoyez des évidements dans les entretoises et les renforts d'angle

Si vous utilisez des entretoises, des raidisseurs, des plaques de bases ou des renforts d'angle externes: prévoyez des évidements dans les coins. Le zinc pourra ainsi s'écouler avec fluidité et être injecté et s'évacuer sans entrave. Par suite, on évite qu'il y ait des accumulations de zinc ou des endroits non galvanisés.

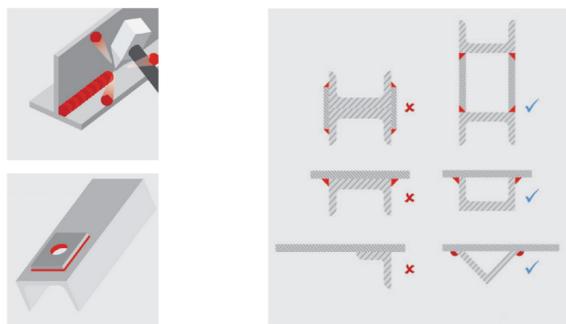


## 4. Raccords soudés

Pour les matériaux soudés, vous devez éliminer les scories et les éclaboussures. Évitez les sprays de soudage ou utilisez exclusivement des sprays exempts de silicone. Utilisez des fils et/ou électrode de soudure pauvres en silicium afin de limiter les soudures relevées après la galvanisation.

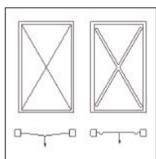
Veillez à ce que les soudures soient bien étanches et ne présentent pas de cratères afin d'éviter les coulures de rouille.

Évitez les petits espaces entre des plaques ou des profils se chevauchant. Si vous ne pouvez pas faire autrement, percez des trous d'aéragage lorsque la surface de contact est supérieure à 70 cm<sup>2</sup>.



## 5. Comment éviter les déformations

Respectez le séquentiel de soudage. Effectuez une conception symétrique. Prévenez une éventuelle dilatation, notamment à l'aide de diagonales ou de renforts. Évitez d'utiliser des pièces présentant une grande différence d'épaisseur.



## 6. Boulons et écrous

Utilisez exclusivement des boulons galvanisés pour le montage de constructions galvanisées thermiquement. Taraudez les filets des écrous après la galvanisation de sorte qu'ils s'emboîtent parfaitement avec les boulons. L'absence d'une couche de zinc dans le filet de l'écrou n'aura aucune incidence sur la résistance à la corrosion, puisque la couche de zinc du boulon protégera l'écrou.

## 7. Éléments mobiles

Prévoyez pour les charnières, verrous et autres éléments mobiles un espace supplémentaire d'au moins 2 mm (selon l'épaisseur du matériau).



## 8. Prévoyez des possibilités d'accrochage

Prévoyez des possibilités d'accrochage, notamment des trous ou des œillets d'accrochage. Diamètre minimal pour les trous d'accrochage: 8 mm



## 9. Etat des matériaux à galvaniser

Les matériaux à galvaniser doivent être exempts de traces d'huiles, de peinture, de restes de colle, de vernis et de crayons gras, afin d'éviter d'obtenir des morceaux de surface non galvanisés et les erreurs de galvanisation. La rouille ne pose aucun problème: veillez cependant à sabler préalablement l'acier fortement rouillé.

Évitez d'associer de l'acier ancien et nouveau ou d'utiliser 2 types d'acier différents, afin d'éviter les différences d'aspect après galvanisation.

Attention aux matériaux passés au laser: Les bandes de chant laser doivent être bien décapées ou sablées préalablement. Utilisez préférentiellement d'azote au lieu d'oxygène comme gaz additionnel.

## 10. Composition de l'acier requise

- Les aciers riches en silicium produiront une couche de zinc épaisse et cassante à l'aspect grisâtre et granuleux.

- Attention aux aciers MC. Les types d'acier S355 les plus courants sont livrés en acier MC. Le micro-grain et la surface glissante auront une incidence négative sur l'accumulation de zinc par rapport à l'acier standard (couche de zinc inférieure jusqu'à 30 microns). Pour éviter cela, nous vous recommandons de sabler l'acier préalablement.

### Qualité:

Dimensions max. des pièces: L 6,5m x L 1,50m x H 3,30m  
Excellent rapport qualité/prix  
Contrôle qualité pour toutes les pièces traitées  
Nous respectons les normes européennes de galvanisation: EN ISO 1461.

### Flexibilité:

Diverses constructions en métal, de petites ou de grandes dimensions, sont rapidement traitées dans les règles de l'art. Nous sommes en mesure de vous aider également pour les longueurs supérieures à 6,5m. Contactez-nous.

### Service:

Délais de livraison courts et flexibles.  
Délais de chargement et de déchargement courts. Les matériaux sont automatiquement pesés pendant la production.  
Facilement accessible. A 2 km de la sortie du E17.

### Adresse:

Industriezone 16 | 9770 Kruisem | [vergogalva@atkore.com](mailto:vergogalva@atkore.com)

### Tél. 09 388 65 11

Nous sommes disposés à nous entretenir avec vous afin de trouver rapidement une solution à la corrosion de vos matériaux.

### Heures d'ouverture:

Lundi au jeudi de 7h30 à 12h et de 13h à 17h30  
Vendredi de 7h30 à 12h et de 13h à 16h30