

ACIER GALVANISÉ



Description du matériel

La galvanisation à chaud est aussi une forme de galvanisation. Le procédé consiste à revêtir le métal de zinc en immergeant le produit dans un bain de zinc fondu à environ 460 ° Celsius. Cela crée un beau matériau tacheté qui protège le métal contre la corrosion due aux influences météorologiques.

Nos couleurs RAL standard sont: RAL 7021, RAL 7035 et RAL 9016. Presque toutes les couleurs Ral sont disponibles (cela peut entraîner des frais de démarrage).

CARACTÉRISTIQUES

Avantages

- Très solide et durable
- Faible maintenance
- Matériau résistant aux intempéries et durable

Apparence

- Motif tacheté gris
- Terne avec le temps
- Aucun post-traitement requis

Considérations

- Avec un matériau en tôle galvanisé thermiquement, la surface peut commencer à onduler légèrement.
- Dès réception, tous les matériaux d'emballage doivent être immédiatement retirés des produits.
- Le perçage/meulage dans le matériau n'est pas autorisé.

Traiter

L'acier est d'abord dégraissé puis décapé (pour éliminer toutes les impuretés de surface). Le dégraissage est généralement effectué avec une solution chaude fortement alcaline. Pendant le processus de galvanisation, il est garanti qu'un alliage se forme entre l'acier ou le fer et le zinc, souvent avec une couche de zinc pur autour. L'acier est immergé dans du zinc fondu à une température de ± 450 ° C. La température se traduit par un alliage.

Faites attention! La galvanisation est un processus naturel. Chaque planteur a sa propre nuance au début et après un certain temps.

