

3 Sélection et traitement du matériau

3.5 Brasage

La galvanisation à chaud de brasages forts est possible sans problème. Il faut toutefois veiller à ce que les restes de liquides, les couches d'oxyde produites, etc. soient enlevées après le brasage.

Le brasage tendre n'est pas recommandé pour les pièces qui doivent être galvanisées à chaud parce que la liaison par brasage peut se rompre en raison de la température du bain de zinc (450 °C).