

## 6 Retouches

### 6.1 Retouches

En pratique, de petits défauts, de petits dégâts dus au montage ou des zones non galvanisées peuvent se présenter suite au traitement après galvanisation (sciage, perçage, soudage) d'un objet. Ces zones peuvent être réparées sans problème jusqu'à une dimension de 10 cm<sup>2</sup> (selon la norme EN ISO 1461). Les points suivants doivent être considérés :

- Selon la norme EN ISO 1461, l'épaisseur de revêtement après reconditionnement doit être d'au moins 100 µm sur la zone concernée.
- Aucun spray de zinc ne devrait être utilisé étant donné que ces sprays ont une haute teneur en aluminium qui confère un bel aspect, mais ne protège contre la corrosion que dans une mesure très limitée (épaisseur de la couche par pulvérisation 10 µm max.) !
- En lieu et place, on utilisera une peinture riche en zinc avec une proportion minimale de 90 % de pigment de zinc.
- Avant le reconditionnement, la zone concernée doit être nettoyée et séchée suffisamment (degré SA 2 1/2).
- Une méthode de réparation également adéquate est la métallisation qui est décrite dans la norme EN ISO 2063.

Pour les retouches, nous recommandons les peintures riches en zinc LZ 09, LZ 50 et LZ 99 disponibles dans nos usines.