

2 Sélection du matériau

2.2 Acier galvanisé en continu

Avec le revêtement de poudre de composants galvanisés en continu, des surfaces à l'aspect recherché avec une protection anticorrosion très élevée peuvent être obtenues.

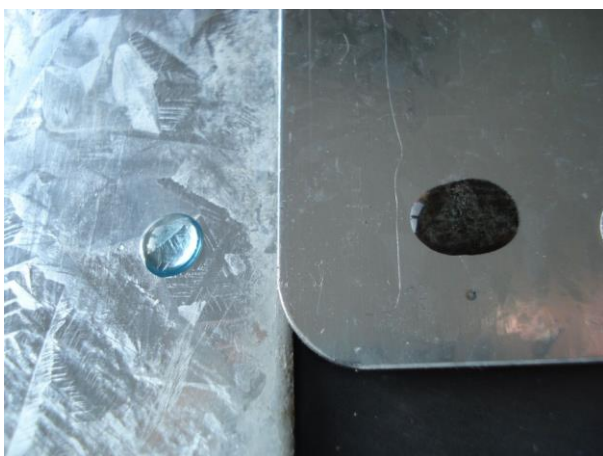
Les arêtes de coupe non galvanisées représentent toutefois, par rapport aux surfaces entièrement galvanisées à la pièce, un point faible qui doit faire l'objet d'un examen séparé.

Pour garantir également une protection anticorrosion optimale des arêtes, celles-ci doivent être arrondies avant le revêtement et revêtues en outre d'une couche d'apprêt de poudre à base d'époxy éventuellement selon la corrosion à escompter.

Il arrive souvent que des tôles galvanisées en continu soient dotées chez le fabricant d'un scellement/d'une passivation ou même d'une peinture de protection. Avant un revêtement de poudre, il faut donc vérifier si la couche appliquée pour éviter la rouille blanche peut entraîner des problèmes d'adhérence. Les passivations chimiques habituelles sont généralement enlevées sans problème par décapage lors du prétraitement de l'entreprise de revêtement.

L'essai rapide suivant se prête à la mise en évidence d'une couche de protection éventuellement problématique :

On applique une goutte de solution de sulfate de cuivre à 4 % sur la surface galvanisée en continu. Si la goutte prend une coloration noire après quelques secondes, plus aucune couche supplémentaire ne se trouve sur le zinc et un revêtement de poudre est possible sans problème.



Essai au sulfate de cuivre (à gauche : non OK/à droite : OK)