

### **3 Réalisation de la construction**

#### **3.2 Ouvertures d'introduction et d'écoulement**

Tant pour la préparation mécanique par grenailage ou sweeping que pour le prétraitement chimique dans le procédé d'injection, des composants aspirants doivent être évités. Il faut veiller à prévoir un nombre suffisant d'ouvertures et de grandeurs de manière à permettre un écoulement rapide des produits de prétraitement.

Vous trouverez des consignes concernant l'aménagement des ouvertures de passage [ici](#). Contrairement à la galvanisation à chaud, des corps creux complètement fermés peuvent aussi recevoir des revêtements de poudre.