

Fiche technique 8

Identification des
pièces à galvaniser
à chaud



1



2



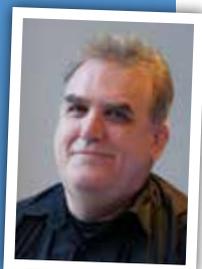
3

InfoZinc Benelux se donne entre autres pour but de promouvoir l'acier galvanisé à chaud et d'augmenter les connaissances sur tous les aspects de la galvanisation à chaud auprès de toute personne qui a une relation professionnelle ou éducative avec le domaine de compétences qui couvre la galvanisation à chaud.

Cette fiche technique fait partie d'une série de fiches. D'autres publications peuvent être consultées sur www.zinkinfobenelux.com.

VOUS SOUHAITEZ EN SAVOIR PLUS ?

Envoyez un e-mail à guus@zinkinfobenelux.com. Guus Schmittman est notre expert technique.



Les ateliers de galvanisation traitent quotidiennement de grands lots composés de pièces différentes de plusieurs acheteurs. Pour des raisons pratiques, certains lots sont souvent fractionnés et des pièces d'acheteurs différents, traitées ensemble. Pour exclure les substitutions de matériel, les constructeurs acier sont donc invités à marquer leurs pièces en acier comme convenu avec l'atelier de galvanisation.

Quand des marques sont également utiles après la galvanisation (pour le montage par exemple), le constructeur choisira des méthodes de marquage permanentes. Les marquages temporaires suffiront dans les autres cas.

- 1 Marque soudée
- 2 Plaquette de marquage soudée
- 3 Plaquettes de marquage
- 4 Marque frappée



MÉTHODES DE MARQUAGE PERMANENTES

On choisit généralement l'une des trois méthodes suivantes :

- **Frappe de lettres profondes**
La frappe se fait directement sur la pièce en acier noire (non galvanisée). On choisit de préférence une surface centrale, bien visible et accessible. Les lettres ou les codes à frapper doivent avoir une hauteur (10-15 mm) et une profondeur (≥ 1 mm) suffisantes pour être aussi clairement lisibles après la galvanisation.
- **Soudage par points de marques ou de codes (voir aussi la figure 1)**
Cette opération s'effectue aussi directement sur l'acier noir. Les chiffres ou les lettres sont formés par une succession de gouttes et/ou de traits de soudure. Dans ce cas, le constructeur doit bien veiller, après le soudage, à enlever complètement le spray de soudure éventuellement utilisé pour garantir la bonne qualité du revêtement de galvanisation sur place.
- **Soudage par points de plaquettes de marquage en acier clair frappées ou soudées (voir aussi la figure 2)**
Ici aussi, le spray de soudure doit être enlevé avec soin.

METHODES DE MARQUAGE TEMPORAIRES

On choisit généralement ici l'une des deux méthodes suivantes :

- **Fixation de plaquettes de marquage avec un fil d'acier (voir aussi la figure 3)**
Les marques sur ces plaquettes de marquage peuvent être frappées ou soudées. La fixation avec du fil d'acier sera suffisamment lâche pour éviter que les plaquettes ne collent sur le revêtement de zinc pendant la galvanisation et pour que l'intérieur du trou de fixation soit totalement en contact avec le zinc fondu.
- **Marquages à l'aide de marqueurs ou de craies adaptés.**
Le constructeur utilise uniquement les produits, marqueurs ou craies, convenus avec l'atelier de galvanisation.

InfoZinc Benelux ~ La galvanisation à chaud: durable et efficace
Zinkinfo Benelux ~ Thermisch verzinken: duurzaam en doeltreffend

zink
info
zinc

benelux

REFERENCES NORMATIVES

EN ISO 1461

Revêtements par galvanisation à chaud sur produits finis en fonte et acier – Spécifications et méthodes d'essai

EN ISO 14713-2

Revêtements de zinc – Lignes directrices et recommandations pour la protection contre la corrosion du fer et de l'acier dans les constructions – Partie 2 : Galvanisation à chaud

