



Fiche technique 11

Méthodes
d'application
du zinc



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.



Le zinc est à bien des égards le métal indiqué pour l'application de revêtements anticorrosion sur l'acier. Différentes méthodes ont donc été développées au fil des ans pour la réalisation de ces revêtements de zinc.

La galvanisation à chaud (appelée aussi parfois galvanisation à chaud discontinue ou galvanisation après fabrication) est non seulement la plus ancienne mais aussi toujours la meilleure de ces méthodes. Il règne malheureusement une très grande confusion quant à la (aux) désignation(s) exacte(s) des différentes méthodes. Le tableau ci-dessous reproduit les désignations exactes utilisées par l'industrie, ainsi que les désignations alternatives approuvées. Pour éviter toute confusion lors de la prescription d'une méthode de galvanisation, il est fortement recommandé d'indiquer – en plus de la désignation exacte – la norme exacte.

Pour une description plus détaillée des différentes méthodes de galvanisation, voir notre publication « Galvaniser - Les différentes techniques de galvanisation ».



- 1 Galvanisation par centrifugation.
- 2 Galvanisation électrolytique.
- 3 Galvanisation par voie mécanique (matoplastie).

Couverture Le zingage par projection thermique dans la pratique.

3

Dénominations correctes des différentes méthodes d'application du zinc

Norme	Néerlandais	Français	Anglais	Allemand
A	- Thermisch verzinken (discontinu, stuksverzinken)	- Galvanisation à chaud - Galvanisation après fabrication	- Hot-dip galvanizing - General galvanizing	- Feuerverzinkung - Stück-Verzinkung (diskontinuierlich)
A	- Centrifuge verzinken	- Galvanisation par centrifugation	- Centrifuge galvanizing	- Schleuder-verzinkung
B	- Continu verzinken - Sendzimir verzinken	- Galvanisation à chaud en continu - Galvanisation Sendzimir	- Continuous hot-dip galvanizing - Sendzimir galvanizing	- Kontinuierliche Verzinkung - Sendzimir Verfahren
C	- Sherardiseren	- Shérardisation	- Sherardizing	- Sherardisieren
D	- Zinkspuiten	- Zingage par projection thermique - Métallisation	- Zinc spraying	- Thermisch Spritzen mit Zink
E	- Elektrolytisch verzinken	- Dépôt électrolytique de zinc - Electrozingage	- Zinc electroplating - Zinc plating	- Galvanische Verzinkung - Elektrolytische Verzinkung
F	- Mechanisch verzinken - Zinkrijke verven*	- Matoplastie - Peintures riches en zinc	- Mechanical plating - Zinc-rich paints	- Mechanisches Plattieren - Zinkstaubbeschichtungen

* La peinture riche en zinc n'est pas une méthode de galvanisation mais l'application d'une couche de peinture avec de la poudre de zinc comme pigment.

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



REFERENCES NORMATIVES

EN ISO 1461 (A)

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

EN 10240 (A)

Revêtements intérieur et/ou extérieur des tubes en acier - Spécifications pour revêtements de galvanisation à chaud sur des lignes automatiques

EN ISO 10684 (A)

Éléments de fixation – Revêtements de galvanisation à chaud

ISO 4998 (B)

Tôles en acier au carbone galvanisées en continu par immersion à chaud, de qualité destinée à la construction -

EN 10346 (B)

Produits plats en acier revêtus en continu par immersion à chaud - Conditions techniques de livraison

EN 13811(C)

Shérardisation - Revêtements par diffusion de zinc sur les produits ferreux - Spécifications

EN ISO 2063 (D)

Projection thermique - Revêtements métalliques et inorganiques - Zinc, aluminium et alliages de ces métaux

EN ISO 2081 (E)

Revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques - Dépôts électrolytiques de zinc avec traitements supplémentaires sur fer ou acier

EN ISO 10152 (E)

Produits plats en acier, laminés à froid, revêtus de zinc par voie électrolytique pour formage à froid - Conditions techniques de livraison

EN ISO 12683 (F)

Dépôts de zinc par voie mécanique (matoplastie) - Spécifications et méthodes de contrôle -