

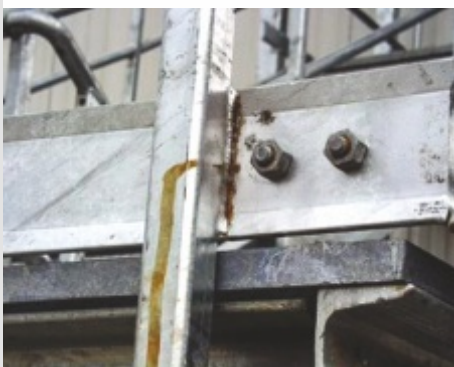
Zones non revêtues



Huile brûlée pendant le soudage



Zones non revêtues dans la zone de soudage



Soudures saignantes et suintantes

## La retouche et la réparation

La retouche et la réparation des revêtements en acier galvanisé à chaud est important de maintenir une barrière et une protection cathodique uniformes ainsi que d'assurer la longévité. Bien que le revêtement galvanisé à chaud est très résistant aux dommages, aux petits vides ou aux défauts du revêtement peut se produire pendant le processus de galvanisation ou en raison d'une mauvaise manipulation de l'acier après galvanisation. Retouche et réparation de l'acier galvanisé est simple, qu'il soit nouvellement galvanisé ou en service pendant des années. La pratique est la même, mais il y a plus restrictions aux réparations autorisées sur un nouveau produit qu'un qui a été en service.

La principale restriction dans la spécification pour la réparation le matériau galvanisé est la taille de la zone qui est décrite dans le spécifications de galvanisation du produit (A123, A153 et A767). Selon ces spécifications, la surface admissible pour la réparation ne dépasse pas  $\frac{1}{2}$  de 1 % de la surface accessible sur cet article, soit 36 in<sup>2</sup> (22 500 mm<sup>2</sup>) par tonne de poids unitaire, Le plus petit. ASTM A780 Pratique pour la réparation de dommages et Les zones non revêtues des revêtements galvanisés à chaud contiennent des détails comment réparer le revêtement endommagé.

Un autre principe de la spécification pour les retouches et les réparations est le épaisseur de revêtement de la zone de réparation. Les matériaux de retouche sont requis pour respecter une épaisseur de revêtement d'au moins 2,0 mils (50,8  $\mu$ m) pour une application, et l'épaisseur finale du revêtement de la réparation la zone est dictée par le matériau utilisé pour effectuer la réparation, décrite dessous.

### Peintures riches en zinc

La peinture riche en zinc est appliquée sur une surface en acier propre et sèche soit par un pinceau ou vaporisateur. Les peintures riches en zinc doivent contenir soit entre 65 % à 69 % de zinc métallique en poids ou supérieur à 92 % de zinc métallique en poids dans le film sec. Les peintures contenant de la poussière de zinc sont classées organiques ou inorganiques, selon le liant qu'ils contiennent. Les liants inorganiques sont particulièrement adaptés aux peintures appliquées dans applications de retouche de zones galvanisées à chaud non endommagées.

L'épaisseur du revêtement pour la peinture doit être supérieure de 50 % à la épaisseur du revêtement environnant, mais pas supérieure à 4,0 mils (100  $\mu$ m), et les mesures doivent être prises soit avec un jauge magnétique, électromagnétique ou à courants de Foucault pour assurer conformité.



# ANI METAL

Engineered for Galvanizing



## ZINC SPRAY



### Fonctionnalités

- Protection à séchage rapide contre la corrosion avec un excellent effet à long terme pour métaux avec plus de 90 zinc et composés de zinc en film sec.
- Adhère à presque tous les métaux.
- Convient pour réparer les couches de zinc endommagées, enduire, percer, couper et points de soudure, couche intermédiaire conductrice en soudage par points, primaire couche pour les installations exposées à l'humidité. Peut être utilisé en soudage par points.
- Résistant à la chaleur jusqu'à 300°C.
- Peut être laqué.

### Application

- Premièrement, nettoyer la surface des résidus de toutes sortes (oxyde, peinture et calamine couches, anciens lubrifiants).
- Bien agiter.
- Par la suite, les fils et les surfaces sollicités sont pulvérisés uniformément de environ 20-25 cm de distance avec une fine couche. Évitez les excès.

### Données techniques

Couleur	Aluminium / gris clair
Odeur	Caractéristique du solvant
Pression @20°C	5,5 bar
Pression relative @20°C	0,71-0,75 g/ml
Formation de la couche initiale @22°C	20 minutes
Pureté de la poudre Zn	> 98%
Température de résistance	300°C (pic de 400°C)
% Métal dans zinc sec	64%
% Zinc en film sec	12%

