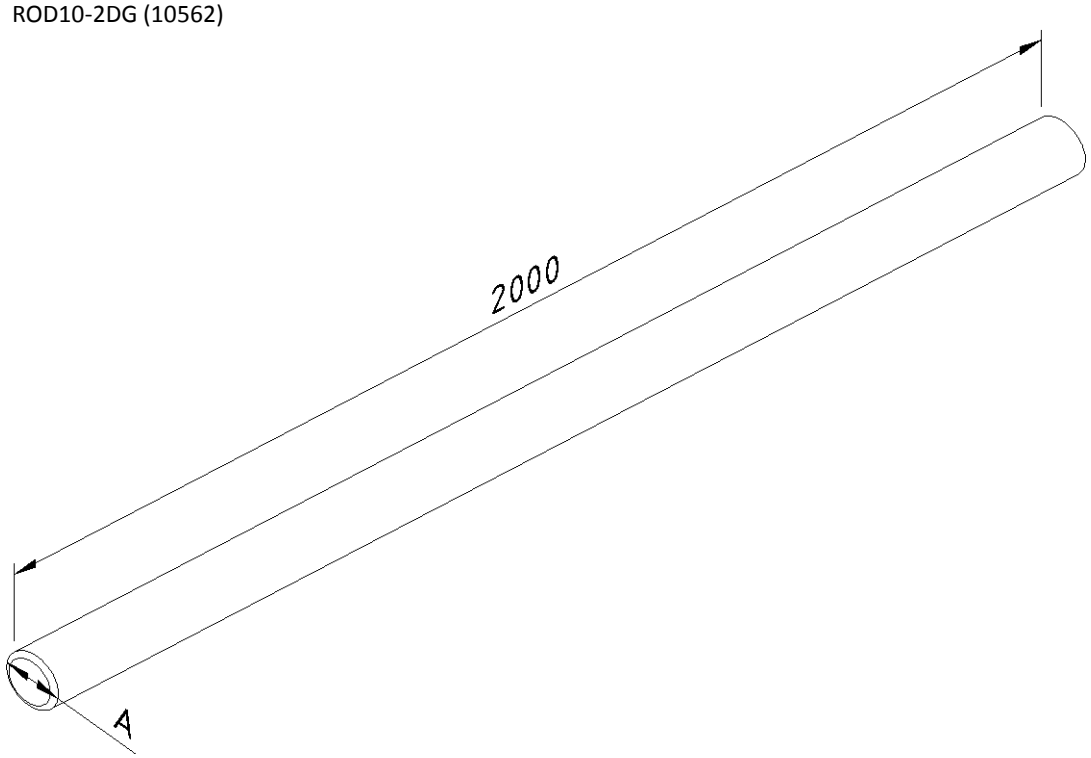
Quality Registration
Technical specification

QR 0022
Created: 08/07/2013

Produit: ROD10-2DG (10562)



Dessin:
Description: Tige filetée DIN 975

Dimensions:	
Hauteur:	-
Largeur:	-
Epaisseur:	-
Longueur:	-

Exécution:	
Finition:	Dipped galvanized

Galvanisé à chaud (EN ISO 1461) DG (dipped-galvanised)
Des systèmes de chemins de câbles susceptibles d'être exposés à des conditions atmosphériques et/ou à des substances agres-sives (par exemple dans des applications pétrochimiques) subissent un traitement supplémentaire sous la forme d'une galvani-sation à chaud. La galvanisation à chaud est également désignée par zingage à la pièce, zingage en bain fondu, galvanisation
au trempé ou galvanisation par immersion à chaud. La galvanisation à chaud est un processus métallurgique dont le but est de
protéger l'acier contre la corrosion. Si cette couche est rompue, le zinc fait alors office d'anode sacrificielle, de telle manière que le fer soit protégé par le zinc (effet connu également sous le nom de protection cathodique).
Lors de la galvanisation, il se forme trois alliages: un premier: fer-zinc, un deuxième: zinc-fer et un troisième: zinc. Pour obtenir une bonne adhérence, le prétraitement de l'acier est extrêmement important, avec les étapes de dégraissage, rinçage, décapage, rinçage, fluxage, séchage et immersion.
L'épaisseur de la couche dépend de la composition de l'acier, de l'épaisseur du matériau et de la durée d'immersion dans le bain de zinc. Dans la norme relative à la galvanisation NEN-EN-ISO 1461, on précise les épais-seurs de couche minimales (comme mentionné ci-dessous), ainsi que la perte de zinc par année, qui dépend des facteurs environnementaux.
La couche de zinc forme en outre une excellente couche d'accrochage pour d'autres revêtements tels que le revêtement par poudrage et des couches de peinture (mieux connu sous le nom de système duplex). Un avantage supplémentaire de la galvanisation à chaud est le fait que, le long des bords et aux points où des objets sont en général très sensibles à la corrosion, la couche de zinc est plus épaisse en raison du comportement du liquide.
Epaisseurs de couche de zinc minimales selon ISO 1461:
- Avec le procédé à la centrifugation
Epaisseur du matériau ≥ 6 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 85µm
Epaisseur du matériau 3 mm - 6 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 70µm
Epaisseur du matériau 1,5 mm - 3 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 55µm
Epaisseur du matériau < 1,5 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 45µm
- Avec le procédé au tambour (petites pièces)

Standard:	Epaisseur du matériau ≥ 3 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 55µm
Acier:	-

Charge:

Standard:	IEC61537
Charge max:	-
Diagramme de charge:	-

Info:

Couplage:	-
Equipotentielle:	EN IEC 60950-1
EC declaration:	EC directive 2006/95/EC (Low voltage) as modified by directive 93/68/EEC (CE marking)