

Acier galvanisé et revêtement poudre



La galvanisation à chaud s'effectue par trempage de la pièce en acier dans un bain de zinc à une température de 450° C. Au cours de la phase d'immersion, une réaction se produit entre le fer de la pièce et le zinc pour donner un alliage zinc-fer qui adhère à la surface. Pour le processus de galvanisation, l'épaisseur moyenne du zinc est d'entre 50 et 80 µm. La galvanisation prolonge la vie utile du produit. Une fois que le matériau a été galvanisé, il n'est pas nécessaire de le peindre ni d'appliquer un traitement. La galvanisation à chaud dans un bain de zinc garantit le revêtement total de la pièce, y compris de ses parties cachées. Les revêtements par poudre constituent une technologie très novatrice offrant bien des avantages pour de nombreuses applications industrielles. Ces produits ont acquis une réputation de résistance à la corrosion et de haute durabilité en raison de l'excellente couverture des arêtes, de l'épaisseur du revêtement obtenu et du fait qu'aucun apprêt n'est requis par la suite. Avec zéro composés organiques volatils (COV) et de polluants atmosphériques dangereux (PAD), les revêtements par poudre sont conçus pour répondre aux exigences environnementales.

Avantages :

- Haute résistance à la corrosion
- Haute résistance mécanique
- Aspect visuel attrayant
- Peu d'entretien requis

Applications :

- Structures
- Tubes
- Poteaux

Épaisseur - tubes:

- Ø128x2 mm Poteaux Modus
- Ø114x3 mm Poteaux et éléments santé métalliques
- Ø76x2 mm Poteaux et tubes Modus
- Ø60/48/38/32x2 mm Éléments santé, barres de liaison et tubes
- Ø25/19x1,5 mm Tubes Modus

Épaisseur - tôle : 4 mm Équerres métalliques et ancrages de poteaux

Finitions et contours : Finition lisse des arêtes

Coloris :

- Gris RAL9006 Éléments santé, métalliques, ressorts
- Noir RAL9005 Éléments santé

Produits :



JR306